

SS 25/9

# 中國紡織

ZHONGGUO

FANGZHI



一九五九年一月二十一日

1959 JAN



一九五九年 第三期

## 目 录

社論：一九五九年毛紡織工業的任務 .....	(1)
檢閱成就，交流經驗，迎接1959年毛紡織工業的更大躍進	
——全國毛紡織工業生產技術經驗交流會議記要 .....	王逸鳴 (3)
關於提高毛紡織品質的幾個問題 .....	均 一 (5)
改進毛織品手感光澤的幾點經驗 .....	公私合營上海協新毛紡織廠 (8)
提高絨絨質量的經驗 .....	上海華豐毛紡廠 (10)
北京毛紡廠的成長 .....	周 匡 (12)
評論：自力更生是解決紡織器材供應問題的根本方法 .....	(14)
河南省紡織工業局修配廠土辦法製成金屬針布和	
錠子軸承 .....	紡織工業部基建司河南工作組 (15)
層壓紙管試製成功 .....	上海紡織器材廠技術研究組 (16)
自制鋼絲圈的经验 .....	鄭州國棉五廠 (18)
白手起家的辛集棉織廠 .....	辛集棉織廠 (20)
常州九豐印染廠採取了哪些措施提高燈芯絨質量的 .....	周國亮 (23)
介紹人力腳踏式紡紗機 .....	蔡文中 (24)
安慶市紡紗社使用人力腳踏式紡紗機的情況 .....	楊得玎 (25)
什麼原料最宜土紗錠紡紗？ .....	薛振聲 (26)
各地紡織工業動態：	
“四高”“四省”與辦電並舉，遼寧棉紡織生產爭取今年翻一番 土洋結合，自己武	
裝自己，江西紡織工業在迅速發展 武漢紡織工業今年總產值預計比去年增長40%，	
紡織機械廠將投入生產 力爭高速度發展，河北省紡織工業局安排1959年工作	
我國綿羊毛生產的現狀 .....	織 烟 (31)
蘇聯七年計劃中紡織工業的發展 .....	蘇聯駐華大使館新聞處供稿 (33)
孫 傳 己 譯	





## 一九五九年 毛紡織工業的任務

1958年毛紡織工業在全國大躍進形勢的鼓舞下，在生產方面、技術革命和文化革命方面，都取得了很大的成績。生產指標：預計各種毛織品由原計劃的1,900萬公尺上升到2,357萬公尺，比原計劃增長24%；毛絨也比原計劃增長14.7%。在產品質量和花色品種方面，有些廠的部分產品，如華達呢、凡立丁、花呢、拷花大衣呢、麥爾登呢等，都達到一定的水平，同時，還試制了不下幾百種新花色品種。在利用各種可紡纖維方面，也積累了不少經驗。這些成績，是毛紡織工業廣大職工在黨的正確領導下，發揮了無比的革命干劲和創造智慧所取得的成果。它已為1959年毛紡織工業新的更大的躍進，創造了極為有利的條件。

目前紡織工業面臨的情況是：棉花大豐收，棉紡織現有設備生產能力遠遠不能滿足需要；而毛麻絲原料還不充裕，現有設備能力還不能充分發揮，因此，從原料、設備情況和整個國民經濟的需要等方面來全面考慮，就決定了發展紡織工業，必須以棉紡織為重點，這是十分必要的，也是完全正確的。但是以棉紡織為重點，並不等於說可以因此而忽視毛紡織工業的發展。事實上，過去幾年，在大規模發展棉紡織工業的同時，毛紡織工業也得到了相應的發展。如1952年全國共生產各類毛織品只有423萬公尺，但是到1957年已上升為1,800萬公尺，增長了四倍多；1958年又躍進到2,357萬公尺，相當於1952年的5.5倍；今年更計劃增長到3,110萬公尺，將比1952年增長七倍多，平均達到每年增長30%。可以預料，隨着我國國民經濟的全面高漲，毛紡織工業生產今後還將要有更大的增長。但另一方面，我們也應該看到，毛紡織工業的發展速度，不能脫離毛紡原料增長的速度和必要的社會經濟條件；特別是我國社會主義經濟發展，是以國內原料供應和人民需要為基礎的，因此，要大踏步發展毛紡織工業，就必須一方面積極發展我國的羊毛生產，一方面要千方百計地挖掘和增加原料資源，使我國毛紡織品的生產不斷地提高。

在1958年十一月間召開的全國紡織工業廳局長會議上曾經明確指出：1959年紡織工業“四高”“四省”的方針，同樣適用於毛紡織工業。但有些同志認為既然毛紡織工業原料還不充裕，在毛紡織工業中；是否也需要全面貫徹“四高”“四省”的方針？應該指出：當前毛紡原料不充裕，僅是指與充分挖掘現有設備潛力不相適應而言，是對更高的發展速度而言。其實從生產任務來看，1959年精、粗紡，長毛絨，駝絨等總產量已達到3,110萬公尺，這個數字比1958年提高了32%左右；其他如絨絨、毛毯、工業用呢等，也都有很大的增長。這就說明，要完成今年毛紡織生產任務，並不是輕而易舉的事，還必須要作很大的努力。因此，要更好地完成今年的任務，在毛紡織工業中，就必須同樣全面貫徹“四高”

“四省”的方針。

要在毛紡織工業中全面貫徹“四高”“四省”的方針，根據毛紡織工業生產和原料供應情況，目前應該更多地側重於提高產品質量，增加花色品種；同時千方百計尋找新資源，加速利用新原料的試制工作，以積極地增加生產。

為什麼要提出毛紡織工業當前要更多地側重於抓產品質量和品種花色以及挖掘新的原料資源呢？主要是因為：毛紡織品是高級衣着品，對質量的要求也就高，並且有相當部分是供外銷的，這就要求達到國際水平。近幾年來，在提高產品質量方面作了不少工作，也取得一定的成績，但還存在著一些問題，如在手感光澤方面、彈性方面等還急待改進。尤其在1958年第三季度高速運轉後，成品和半成品的質量都有下降趨勢，更必須迅速扭轉。同時，今年原毛供應還比較緊張，這就要求我們必須十分重視雜纖維的利用，在質量上、節約上多作些工作。要加強機器保全保養，改進操作，建立和健全基礎性的技術管理制度，通過這些工作，改善機器的運轉情況，提高機器的生產效率，並把各方面的工作向前推進一步。

提高毛紡織產品的質量，增加花色品種，這是1959年毛紡織工業中的重要任務，必須在這方面作出顯著的成績來。

提高毛織品的質量，應該從提高半制品的質量作起，只有毛紗和坯布的質量提高了，成品的質量才能提高。如毛紗的條干不均勻，就會影響表面的光潔和平正；紗支的拈度適當和織物組織規格的改進，對提高手感光澤也有很大關係。今後應該明確，各個工序都要提高質量，並加強織物的設計研究工作，著重提高手感光澤，增加織物彈性，爭取在最短期限內，克服毛紡織品質量上存在的主要問題。

在品種花色方面，必須針對不同銷售對象的生活習慣和愛好，設計不同的品種花色。同時應以高、中、低檔相結合，改變過去一般化的情況。還應該利用各種不同纖維，積極試制各種混紡交織的新產品。

充分利用雜纖維，擴大原料資源，積極增加生產，是1959年工作的另一側重點。充分利用雜纖維，擴大原料資源，對毛紡織工業的發展，具有重大意義。事實上已有不少企業在這方面作出了成績。上海、天津、西南、西北等地都採用各種雜纖維，如駝毛、牛毛、山羊毛、紅野麻等，制出了經濟耐用的產品。各種雜毛如牦牛毛、山羊毛、豬毛、駝毛等，雖然纖維粗長，缺乏抱合力，但都具有一定的特點，經過適當的處理和合理的工藝設計，也可以製造出用途不同的優良產品。如蚌埠毛紡廠利用豬毛制成了漂亮的地毯；上海新華制氈廠用人發制成了超過國際水平的氈輪；天津棉氈廠用牛雜毛制成了很好的提花毛氈。這些事實說明：不論是大廠、或是小廠，設備全的廠或是設備差的廠，都可以在利用各種可紡纖維方面，作出出色的成績來。對於利用棉花、蠶絲等，各廠也都作了很多混紡交織的新產品，今後也應繼續研究。

為了勝利地完成1959年毛紡織工業的生產任務，我們必須決定依靠黨的領導，政治掛帥，充分發動群眾；把任務、困難、以及完成任務的方法和道理向群眾交待清楚，進一步開展技術革命和文化革命，貫徹兩參一改三結合，我們相信，我們一定能夠在今年，取得更大的勝利！



# 迎接1959年毛紡織工業的更大躍進

全國毛紡織工業生產技術經驗交流會議記要

1958年12月10~18日，紡織工業部在天津召開了全國毛紡織工業生產技術經驗交流會。這次會議自始至終貫徹了政治是統帥的精神，採取以虛帶實、虛實並舉、專業討論和現場參觀相結合、大會與小會相結合等方式進行的。參加這次會議的有：北京、上海、天津、寧夏、陝西、甘肅、四川、黑龍江、青海、浙江、遼寧、內蒙古、山西、江蘇、安徽、新疆、河南等地區126位代表。他們帶來了全國各地毛紡織工業大躍進的豐收喜報，帶來了各種各樣的技術經驗以及如何發動群眾大鬧技術革命的經驗。各地代表還帶來了在1958年中試制的部分新產品375件。

會上，紡織工業部生產技術司郎清榮司長作了關於1959年毛紡織工業方針任務的報告。代表們在討論後，在許多重大問題上取得了一致的看法。接着，有天津市棉毯廠、北京市毛紡織廠、上海華新制毯廠、上海第三毛紡織

廠、瀋陽毛紡織廠等單位作了有關發動群眾、大鬧技術革命的經驗介紹。其後又分成粗紡、精紡、織造、染整等四個專業組，分別進行經驗交流。各地代表帶來的交流經驗資料有265項，在專業組正式交流的有四十一項。會議期間，代表們還參觀了天津市棉毯廠、天津市毛織廠、仁立毛呢紡織廠、東亞毛紡廠等。

這次會議開得很成功，代表們都反映收穫很大。通過這次會議，大家進一步明確了毛紡織工業也必須全面貫徹四高四省的方針，並對1959年毛紡織工業具體貫徹四高四省的方針必須側重於提高產品質量、擴大花色品種、加速利用雜纖維、節約原材料的問題，取得了一致的看法。各地代表在討論中都提到了前些時期高速後，經常性的制度被打亂和質量下降的一些事實。大家一致表示：在高速同時，抓質量工作十分必要。1959年的生產任務是很緊張的，計劃是躍進的，因此更應該明確：保證產量計劃的首要步驟是提高效率，一定要樹立產量質量並重的全面觀點。在目前原料尚不能滿足設備潛力提高後的要求，而質量本身又確存在着問題的情況之下，1959年側重於提高產品質量、創造新花色品種，同時尋找新資源，以求增產的做法是很正確的。這是一個爭取主動的措施。部分地區的代表還批判了自己大進大出的思想——過去曾認為毛紡產值大，利潤高，想大力發展，原料緊張就想用大進大出的辦法來解決。大部分代表都認識到這種思想和做法是不符合社會主義工業建設應以服務國內市場、自力更生為主的原則的。

通過這次會議，代表們明確了：前道工序必須為後道工序服務；扭轉了過去後道為前道服務的錯誤觀點，以便提高成紗質量，減少開剪、開匹、修補的工作量。不少代表認為：毛紡織工業落後於棉紡；在一、二年內抓一些基礎性工作是有必要的。

在這次會議上，代表們對毛紡織工業應

充分利用化学纖維、杂毛、杂纖維，創造更多更好的新品种新花色問題进行了热烈的討論。大家一致認為：社会主义国家的工业，必需建筑在充分可靠的基础上，需用的原料，必須想法自力更生，不能完全依賴进口；过去半殖民地遺留下的工业面貌，必須逐漸的加以改变。因此我們在原料方面除大力改良羊种，促进国毛增产外，同时还必須千方百計寻找一切現有的可紡纖維，尽量加以利用，按照各种纖維的不同特性，經過研究分析，試制各种不同的新品种。这样不仅可以补救目前原料不甚充裕的暂时情况，而且可借此創造更多更好的新品种新花色，以滿足广大人民的需要。在会上部分代表还批判了以往一些錯誤的思想。如有的厂認為杂毛纖維粗劣，紡織性能不良，不願进行試用；有的厂強調工作忙沒有時間研究試驗，怕試驗新纖維新品种影响正式生产任务。有的代表暴露了怕利用新纖維影响产值及利潤的思想。也有代表認為使用杂纖維或化学纖維与羊毛混紡，会降低或影响質量等等的思想。經過討論，大家認識到：以上这些看法，都是由于保守怕麻煩思想作怪而产生的，如果充分的发动群众，依靠群众，树立扩大品种花色的牢固觀念，組織力量加强新品种的設計，采用新技术和必要措施来提高品种花色的質量，使試制新品种与生产相結合的話，那么以上这些不正确的思想顧慮就可以彻底的去除。

會議期間，精紡、粗紡、織造、染整等四个专业組交流了41个重大技术革新項目的經驗。其中好些是1959年生产关键的技术經驗。

12月18日的閉幕会上，郎清荣司长把这次會議的收获归納为四点：第一，肯定了1958年毛紡織工业在全国大跃进的形势下获得了鋼鉄和生产技术大丰收的成績；第二，經過大家的討論，对毛紡織工业如何貫徹四高四省方針取得了一致意見；第三，对开展技术革命的經驗和技术革命的成績，进行了

交流；第四，进行現場參觀，使每个代表都吸取了許多有益的东西。最后郎司长根据大会討論的情况，对关于貫徹四高四省方針等問題，作了詳細的总结发言。

上海毛麻公司程慶經理代表上海小組表示完全同意郎司长的报告，保証把这个方針加以貫徹和执行，把上海毛紡織工业推向一个更新的高潮。要做到充分發揮現有設備和一切生产潜力，达到既要產品質量高，花色品种多，又要有高速、高产、高技术 and 勵行節約的全面观点，要全面跃进，完成和超額完成1959年生产計劃。

天津市紡織工业局刘耀珍副局长代表天津市全体代表表示：通过这次會議，进一步明确了在毛紡織工业中全面貫徹四高四省方針的正确性和必要性，进一步認識了提高質量的重要意义。

天津、西安交通大学和上海、无錫、河北紡織工学院的代表們在会上作了联合发言。他們認為，在这次交流的技术經驗中，有許多都是冲破旧有的清規戒律的新东西，这是科学来自生产实践的有力証明。他們說，英国目前在毛紡織生产技术上虽然領先，但很快的就会讓位給我們；目前各校在科学研究方面也在猛攻尖端。他們提出，一定要和各工厂、各研究单位加强协作，生产上要研究什么，他們就可以研究什么，使生产、科学研究和教学工作更加密切結合在一起，为祖国建設貢獻更多的力量。

最后各地代表們紛紛向會議提出了保証書和决心書，他們一致表示：在1959年里，一定要在党的领导下，充分依靠群众，大鬧技术革命，大搞群众运动，坚决全面地貫徹四高四省的方針，使絕大部分或是全部主要产品在質量上超过英国或达到国际水平，并且在尖端技术的試驗研究方面，作出出色的成績，以更加輝煌的生产成績，作为向伟大的国庆十周年献礼。（王逸鳴）

# 关于提高毛紡織品質量的几个問題

均 一

## (一) 提高产品質量的意义

我国毛紡織工业的原料目前大部分是从国外进口的，产品又有很多是出口的。自从1953年以来，我們学习了苏联先进經驗，在全体职工的努力下，产品質量有了很大的进步，在国内外市場上已經获得了信誉。但是我們不能满足已有的成績，还須进一步提高产品質量（包括物理指标、表面斑点、手感光泽和弹性等）以满足人民日益增长的需要，并爭取达到或超过国际水平。提高产品質量是最大的节约和完成生产计划的保证，同时还具有政治、經濟、满足需要和提高技术水平等方面的重大意义：

(1) 从政治上讲，自从党中央提出要在十五年内赶上和超过英国水平的号召后，毛紡織工业职工在党的领导下，发挥了群众的智慧，有些产品已經达到国际水平，在国外市場上占有相当声誉。这說明了：毛紡織品的質量并没有什么“奥妙神秘”之处，只要我們在紡織染整过程中認真仔細地設計和加工，合理利用原料和设备，不需要十五年，我们的产品質量就能赶上和超过英国水平。另一方面，苏新国家对我国社会主义建設大公无私的援助，我們應該贯彻国际主义精神，生产出更多更好的产品，供給兄弟般的苏新国家的人民，以增强相互之間的伟大友誼，加强社会主义大家庭的团結。在全国毛紡織工业技术經驗交流会上，上海第一羊毛衫厂的代表举了一个生动的例子：該厂曾有一批出口苏联的羊毛衫，成品上遗留一些线头，苏联同志恐怕展出后影响外觀，馬上动員了很多修理。反之，英帝国主义听到我国羊毛衫的質量赶上了英国之后，它們就心怀鬼計地向我国訂貨，在收到定貨之后，就吹毛求疵，借口种种些微缺点，要求退貨

或索賠。这是多么鮮明的对照。

(2) 从經濟上看，我国毛紡織品很多是出口的，每年換回外汇，对支援国家社会主义建設起着重大的作用。如果我們在生产过程中不重視質量，就会产生許多疵病，或者成品的質量不能满足国内外市場的要求，将会遭致很大的損失，为国家造成巨大的浪費。由于目前毛織品的表面斑点多，开匹率大，回修率和复染率高等等毛病，造成原材料和加工費用的浪費很大。

(3) 从满足人民的需要看，由于我国人民生活水平日益提高，大家都願意穿着品質优良的毛織品，而且毛織品又是高級的衣着用料，价格也比較高，更应多多注意提高質量和花色品种，以满足人民的需要。

(4) 从提高技术水平的意义講，提高毛織品質量的工作，不是簡單地在某一工段或某一工序所能做到的，而是从原料的选用和加工、一直到成品的各个工段和各个工序共同的責任。前道工序必須为后道工序服务，前道为后道負責，各道工序都为成品負責。要做到重視原料的选用和加工，保持羊毛纖維的特性；改善毛紗条干均匀度；合理調整毛紗的拈度；改进織坯的設計規格，制成优良的呢坯；并在染整方面合理利用设备，改进染整工艺过程，通过細致的染整工艺操作，制成堅牢耐用、外表美觀、手感柔軟、光泽自然、弹性好而有丰厚之感的成品。要达到提高产品質量的目的，必須贯彻一系列的技术措施和技术革命，从而使职工的技术水平也能得到迅速的提高。

## (二) 目前产品質量上存在的主要問題

由于重視成品的使用价值，我国毛紡織工业有严格的品質标准。成品出厂，都按照

品質标准严格检查分等。成品强力大，表面疵点少，染色牢度好，縮水率小，經久耐穿，这是国产毛紡織品的主要优点，我們必須加以巩固和发揚。但是我們也不能否認，还有一部分产品存在着很多缺点。目前在成品上主要存在着：毛紗条干不匀、呢面不平整、呢边不整齐、手感粗糙、光泽較暗、彈性較差而少丰厚之感，以及絨綫发毛和部分粗梳毛織品尚有起球露底等缺点。这些影响成品外觀和使用价值的缺点之所以长期存在，进步較慢，主要原因还是思想問題。因为这些缺点都是品質标准上不易規定，且难凭仪表或数字来考核的，因此有些企业在产品質量上重視了成品的物理指标和表面疵点，而忽視了手感光泽等等的好坏。

目前有些厂产品質量上的老毛病也很严重。如：粗細紗、經緯挡、厚薄段、缺經緯、条痕条花和油污色漬等。这些毛病自从1953年以来，通过各厂职工的努力，已經基本上克服，但是最近在生产大跃进中，有些工厂在提高車速增加生产的同时，在机器的保全保养、生产技术管理、技术措施、操作方法等方面，沒有及时跟上去，还有些厂破了很多不合理的制度，而沒有及时建立起新的制度，有些有利于生产的制度也被废除了，因而过去已經克服了的毛病又复发了。这些毛病，只要我們在思想上重視質量，恢复和建立一些有利于生产的制度，加强基本性的技术管理工作，如机器保全保养、温湿度管理、操作方法等等，依靠群众，相信群众，技术检查由群众掌握，一定可以在很短時間內克服的。

由于我們在各道过程中，特別在产品設計和染整加工过程中，沒有根据原料特性、成品特征和用途来加工制造，这也造成了部分产品的質量不高。毛織品的設計，必須根据国内外市場的需要和銷售的对象和用途，采用不同的原料制成低挡、中挡和高挡三类产品。此外，过去有些厂对混紡品和低挡品的質量不够重視，錯誤地認為这类产品的原料差、价格低，因而不去研究工艺过程的改进，这是不对的。我們的产品主要是滿足广大人民日益增长的需要，在目前毛紡原料不太富裕的时候，更应千方百計寻找原料資源，合理利用一切可用的纖維与羊毛混紡或

交織，制成質量高、价格低的产品。我們不能認為提高产品質量就是做高級品，只有做高級品才能提高技术水平。这些不正确的觀念，必須在我們技术人員中彻底清除。

### (三) 进一步提高产品 質量的方向

从紡織方面看，在产品設計时，必須根据成品的特征和要求，合理选用原料；在原料加工时，必須保持羊毛特性，提高紡紗性能，保證紗支的条干均匀；在保證成品的强力和耐磨性的原則下，适当調整經緯紗及单紗与双股紗的拈度，适当放寬織坯的上机幅度，适当調整織坯的經緯密度等等。这些办法都足以改善成品的手感光泽、彈性和縮絨織品的絨面的。在提高半制品質量方面，还必须重視合理利用和搭配原料，选择原料須以細度結合长度手感等条件来控制細紗断头率；前紡調整針梳机針板，合理分配牵伸等，做到粗紗条干均匀和重量均匀；加强机器的保全保养，降低坏車停台率；加强技术措施；建立各种有利于生产的技术管理制度；并及时发现和总结先进操作方法，加以推广等等。

再从毛紗和織坯的技术条件，与成品質量关系来講，精紡品用毛紗（除特种組織）的双股拈度可比单股少些，緯紗拈度要比經紗少些；織部上机幅度要寬些，經緯密度要松些；这些条件可視各种品种的不同，在保證成品强力和耐磨性的原則下，作出适当的調整，以增进成品的手感光泽等。粗紡品的緯紗拈度要比經紗松些，經緯紗的拈向最好相反，織坯幅度放寬些，重縮織品用羊毛的縮絨性不能差异太远，这些条件都能使成品絨面丰满、手感柔軟，且可縮短縮絨的时间。目前有些产品如国毛制服呢的設計規格不太合适，应即从紗支粗細、經緯紗拈向、組織規格和整理方法等方面进行研究改进，使成品的表面美觀，并提高其使用价值。根据哈尔滨毛紡織厂和上海国毛一厂的經驗，粗紡品的組織以經浮或緯浮較多的絨面較丰满，緯浮多的成品身骨較硬些，經浮多的成品比較松軟些，在产品設計时可視成品的特征和要求来决定。

在染整方面，應該合理利用机器設備，

改进染整工艺过程，以提高手感光泽和克服起球露底。凡立丁是平紋組織的織品，組織較緊密，且是夏季用織品，成品的表面要求平整光滑，因此这种产品的整理方法首先应注意烧毛和煮呢工序。根据上海章华和北京毛紡織厂的經驗，烧毛务須均匀，烧毛后直接在高温度加压的情况下进行煮呢过程，以增进煮呢效果，使成品的織紋清晰平直，外表美观。凡立丁及其他組織緊密和拈度較多的織品，采用先煮后洗的加工程序后，确能提高产品的质量，但是織坯不清洁，毛紗条干不匀，并在有筘路和隱經挡等疵点时，在織坯煮呢后很容易暴露毛病，对于織坯的要求比較高。目前有些工厂不敢采取白坯煮呢方法，冀能在洗呢后进行煮呢，可以避免許多毛病，这是一种迁就事实的消极办法。应该积极設法改进織坯的质量，为染整工艺过程創造有利的条件。一般嘜嘰花呢类織品的煮呢压力，不能与凡立丁类織品相同，应该視品种的不同，采用不同的压力进行煮呢，否則成品的表面虽是平滑而有光泽，但成品的身骨显得板实如紙状，缺乏丰满厚实之感。

洗呢温度不宜过高，以在 $38^{\circ}\text{C}$ — $40^{\circ}\text{C}$ 为宜。这样既能保持羊毛纖維在碱性溶液内少受损伤，又能适当保留羊毛纖維的含油脂率（在0.6%左右），增进成品的柔潤和手感光泽。

精紡品干整理过程中的給湿問題很重要。毛織品在染整过程中，經緯向受有各种不同程度的张力，纖維挺直，在低温烘燥后及在燙呢、蒸呢和压呢前給以适当的回潮率，可使羊毛纖維恢复原状，并能增进織品的定型作用，成品表面平整，光泽自然而富弹性。

压呢工序也是提高精紡品手感光泽的重要因素。电压的温度和压力可視产品品种和光泽的要求而定。电压的温度低（ $37^{\circ}\text{C}$ 以下）而時間长，成品光泽自然而較持久；温度高（ $40^{\circ}\text{C}$ 以上）而時間短，成品表面有极光現象。

粗紡品整理过程中的縮絨和起毛，是克服起球露底的关键工序。采用干坯縮絨的絨面比較丰满柔軟而有身骨，但縮剂的粘度和用量必須严格控制，对織坯的要求也比較

高，呢坯要清洁。表面緊密的重縮織品如麦尔登呢类，以采用分次縮絨的效果較好。縮剂須采用硬肥皂，每次縮后清洗，再剪去表面浮毛，不使浮毛回縮，这样可得丰满細致的絨面，且能减免起球露底的毛病。

关于粗紡品的起毛問題，起毛方法有多种多样，須根据成品特征与要求来选择采用。起毛时，应以輕起多起为宜，如果起毛作用太暴，很容易损伤織品的强力，且其損耗率也大，大衣呢类产品更应多次輕起毛与剪毛相結合，使織品表面的浮毛尽量剪除，再从織品的内部起出一部分絨毛加以剪平（絨毛的长短可視成品要求而定），这样反复地整理，可以获得丰满細致的絨面，且能克服起球露底的缺点。还有一些織品如女式呢、国毛制服呢等，如能采用經緯紗拈向相反，并适当放寬織坯幅度，或改变組織規格等措施，成品的絨面也比較丰满不露底，可以不經起毛工序。

毛織品，特別是粗紡毛織品的整理工艺过程的繁簡，应该根据产品品种的特征和要求而定。因为同一呢坯应用不同方法整理出来的成品，在物理指标和外观方面也会截然不同的。在确定一个产品的染整工艺过程計劃时，必須首先考虑产品质量的效果，并結合本厂的具体情况，如产品种类、銷售对象和机器設備等条件，避免过份简单化做法。同时也不应该采取过份繁杂不切合实际的做法。比如給湿工序，过去很少工厂采用，有些厂备了給湿机还不使用，而現在已經有很多工厂認為是提高精紡品手感光泽的必要措施之一，有的厂还利用旧有設備改装了給湿机，这道工序应该增加起来；又如拷花大衣呢的整理方法，必須采取多次起毛和剪毛相結合的工艺过程，才能达到既能拉断表浮毛紗，又能获得丰满整齐的絨面而不损伤成品的强力；这些工序和方法的調整完全是为了使产品质量达到一定的要求，还是必要的。毛紡織工业的生产过程比較繁多，必須加以縮短和簡化，这是肯定的。特別在染整工艺方面更須努力。但是，在縮短和簡化染整工艺过程的同时，对于产品质量这一环还須牢牢抓住。我們要爭取在不长的时期內，在产品质量和技术水平上，迅速赶上和超过国际水平。

# 改进毛織品手感光泽的几点經驗

公私合营上海协新毛紡織厂

改进毛織品的手感光泽是提高产品质量的一项重要措施,也是一个综合性的技术问题。从原料的性能开始,通过紡織染整各项工艺过程的变化,最后反映在成品上,产生出不同程度的手感及光泽。

关于老品种的改进手感光泽,由于受到规格及物理指标的限制,仅可能在原料的合理使用、紗支拈度的适当放松以及染整方面作些改进,如采用高温煮呢、先煮后洗、降低洗呢温度、以及給湿电压等过程,使羊毛纖維在适当的温度压力及湿度的情况下,能起一定的定型作用,产生一种永久性的光泽。凡遇到試制新产品,在设计时,首先应考虑到对手感光泽的改进,可从原料开始,考虑到紗支的粗细、拈度的多少、緯紗使用单股或双股紗、經緯密度的松紧以及織部的上机规格等,以达到改进手感光泽的目的。

## (1) 根据原料質量来决定紡紗支数

主要是使原料合理使用,避免用次級原料紡高支紗,并以羊毛細度及长度作为衡量羊毛質量的主要条件,否則将造成一系列的困难。表现在紡部断头多,回毛、回絲多,紗支发毛;在織部,容易产生挑花及断头。因此,原料的选择对質量有密切的关系,特別在高速运转的情况下,对原料的質量要求更高,如紡 $1/61$ 支毛紗,原料細度应不超过205公忽,否則断头較多,影响到毛紗的产質量。

## (2) 对紗支拈度可适当放松

在原料合乎标准及不影响細紗断头及成品强力的情况下,可适当放松拈度。但必須結合到織物的松紧而决定。如遇到織物很松,經緯浮紋較長者,則拈度不宜过松,如2603疊花呢的单股緯紗,由于反面浮紋較长,对緯間的强力要求又高,因此拈度不宜过松,否則呢面容易发毛。对使用双拈粗紗、不經過并拈工序所紡出的緯紗拈度可以放松。例如原用 $2/45$ 支拈度为630轉,但如在細紗上直接紡双拈粗紗225支,則拈度可减少到480—500轉左右,以免緯紗在織机上造成緯弓紗。

## (3) 加强新品种的设计, 适当放松經緯密度

經緯密度是織物的主要組成部分,織物的軟硬与經緯密度的多少有很大关系。同时:必須結合到

适应組織花紋的需要,勿太紧,勿太松。过紧对手感要发硬,呢面不易平整;过松則織物沒有身骨。如需要較軟的手感,則經緯密度以略松为宜;如要增加織物重量,可以从加重毛紗支数及改进花紋設計方面去考虑,不宜用加紧經緯的办法增加成品重量。因为經緯密度与紗支粗细及花紋組織有密切的关系,不能单纯为了增减成品重量,随便去增减經緯密度,以致影响到成品的手感。最好用不同的經緯密度,在小样机上先行試做,然后选择最适当者作为試做大样。因此手感光泽的改进,除在染整方面多加注意外,在新品种的设计及試制上,亦有重大关系。

拈錢机上的拈度亦可适当放松,这不但可以改进手感光泽,还可增加拈錢机的产量。

## (4) 使用較粗的单股緯紗或双粗紗

对部分品种如华达呢、直貢呢及单面呢等經紗显在正面而緯紗显在反面者,均可使用較粗的单股緯紗或双粗紗作为緯紗。

①增加成品柔軟,改进手感光泽;

②可以减少紡部的并錢及拈錢过程;

③可以提高細紗产量:原紡 $2/50$ 支現可紡25支,細紗产量可以增加一倍。我厂投入大量生产的2311单面呢、2430駝絲錦等,均采用了 $1/32$ 支作緯紗,对成品手感比較柔軟,同时又可以减少并拈工序,对机台能取得平衡,亦起很大作用。以往各厂均习惯于經緯紗用同样的紗支及拈度,因此緯紗拈度不可能比較經紗为少,如果經緯紗的拈度同时减少,則又要影响經紗强力,造成在織机上断头多,例如: $2/45$ 支毛錢的双股拈度为600轉,但如果改用单股225支作为緯紗,則其拈度可减少很多,一般可用480轉已够,因此緯紗拈度可以比經紗更少,以达到改进手感的目的。

## (5) 改进染整工艺条件

除改进紡織及織物設計外,染整工艺条件对改进手感光泽亦起有决定性的作用。从提高煮呢温度开始,原来約 $70^{\circ}$ — $80^{\circ}$ ,而現在均提高至 $95^{\circ}$ 以上;在洗呢方面,采用波兰洗呢法,皂洗温度降低至 $40^{\circ}$ ,冲洗最高温度从 $52^{\circ}$ 降低至 $45^{\circ}$ ,并在个别品种如2440条花呢及2439駝絲錦减少洗呢浴比,从10倍减少至25倍,以增加手感的柔軟;在干整方面,使用給湿电压,即在电压前采用机械方式給以适当回

潮，控制回潮率在16—18%之間，使光泽更柔和及永久。我們觉得軋光后对手感光泽亦能有所改进，延长蒸呢時間亦可增加定型及减少縮水率，但对織物强力略有影响。因此，改进手感光泽是一个紡織

染整的綜合性問題，在任何环节都要互相配合，始能达到預期的要求和目的。

### (6) 2312及2439单面呢的全部工艺設計。

原 料:

品 名	經或緯	支 数	平均細度	离散系数	交叉长度	有效长度	短 毛 率	注
2312	經緯	64 <sup>s</sup> 干毛	21.7	21.4%	130mm	87mm	31.9%	条 染
2439	經	66 <sup>s</sup> "	20.23	21.2	145	102	23.42	匹 染
	緯	64 <sup>s</sup> "	21.8	21.65	125	85	36.3	

紡紗工艺:

品 名	經緯密	机 式	前紡道数	总合并数	細紗牵伸	細紗支数	細紗拈度	股綫支数	股綫拈度	和 毛 油 加 入 量
2312	經	英 紡	5	320	13	46	z 630	45	s 680	2.3%
	緯	"	5	320	"	"	"	45	s 680	"
2439	經	法 紡	5	256	12	51.5	z 630	51	s 560	1.2%
	緯	"	5	"	"	31	" 540			1.5%

織造工艺:

品 名	总經数	卷 寬	卷 号	每卷根数	下机幅闊	上机經密	上机緯密	下机經密	下机緯密	棕片数
2312	5285	155.5	68	5	152	340	224	247	230	10
2439	6930	165	61	7	156	420	260	454	267	11

整理工艺:

品 名	燒 毛	煮 呢	汰 呢	吸 水	烘 呢	中 間 检 查	剪 毛	軋 光	蒸 呢	电 压
2312	2次	2次	波兰洗 呢法	1次	1次	1次	正面3次反面一次	1次	1次	1次
2439	2	2	"	1	1	1	正面3次反面一次	"	"	不压

### (7) “給湿电压”方法是改进毛織品手感光泽的重要措施之一

电压的目的是使織物压平,增加光泽,手感滋潤和外表美观。要达到此目的,須控制四个因素:①电压温度;②压力;③時間;④呢匹的回潮率。电压前的給湿工序(当前一般厂不通过給湿工序)就是适当控制呢匹的回潮,供給一定的湿度。羊毛纖維有一种可塑性,要使織物能达到压平的效果,首先要使羊毛纖維变成可塑性,但要使羊毛纖維变成可塑性,就需要使羊毛纖維含有一定的水分,以及給予适当的热度。

过去为了要增加成品的光泽,就單純的增加温度,这样易使羊毛纖維受有损伤,而且其光泽易于退去,摸手也較粗硬,这是因为羊毛未能得到适当的可塑性而难于达到定型作用。电压工序的作用,主要是使呢面平正,促使增加光泽。按一般的电压方法,在外觀上虽然能达到一些要求,但是其光泽持久性比較差,为了証明采用給湿后电压对光泽的持久作用,我們曾将采用給湿电压的呢匹和普通电压的呢匹同时重行进入蒸呢机,按照一般時間重复蒸呢,蒸后出机的两种成品进行对比,結果采用給湿电压的成品光泽較好,因此我們以为电压前采用給湿工序,确是有助于提高手感光泽。

# 提高絨絨質量的經驗

上海華丰毛紡廠

在偉大的整風運動中，我廠職工在黨的領導下，開展了雙反和比先進、比多、快、好、省的運動，黨總支提出“苦戰三晝夜，絨絨質量趕上英國”的奮鬥目標。全廠職工熱烈響應了這一號召，以沖天干劲，投入戰鬥，經二天一夜奮戰，提前達到了要求。

首先，我們向職工反復地說明了趕英的政治意義，破除唯條件論的思想，戰勝了如下三種思想。

(一)“100多年的老爺機器不可能趕”英國。必須明確，機器固然須具備一定條件，但是更主要的是人。人如何掌握、使用這些機器是主要關鍵。

(二)“沒有好原料，就趕不上”。絨絨原料的好壞，是一個主要因素，但不是絕對的。以60支毛條和64支毛條來比較，64支毛條固然細軟，紡紗性能較高，但是60支毛條彈性較好，身骨有軟硬勁，不易起球，以英式車子來紡細絨在條干還比較有利。我們認為原料固然需要選擇，但事實上有些原料上的缺陷是可以通過一定的措施來彌補的。

(三)“英國人毛紡歷史長，他們有豐富經驗，我們趕不上”。這一點，我們不否認，但是，我們應該分析，充分發揮我們國家制度的優越性。首先他們是資本主義國家，他們廠與廠之間是不通氣的，他們的技術是保守的，互不交流；他們是凭一、二個工程師的經驗來設計的，他們不可能發動群眾，發揮集體智慧。而我們和他們正相反，我們可以集中大家的經驗和智慧，以多數人的智慧經驗比少數人的智慧經驗，難道會比不過嗎？

在明確了趕英國的政治意義，破除了條件論和迷信思想以後，全廠工人和技術人員都積極行動起來刻苦鑽研。工人下了班還留在車間里不肯走，他們說，為了趕英國，做二班亦不感到吃力。紡部技術員都親臨前絨，日以繼夜與工人一起苦戰、試驗，如決定單紗拈度方面，就試了六次；決定細紗中間羅拉重量方面，試驗達十餘次；改善合股張力方面，試過21種方式。染部車間主任和技術員都自己

動手秤染料，打小樣，立缸。

其次，我們分析了英國絨絨小樣，感到其主要特點為：外觀光潔，拈紋清晰，彈性好，光澤好。同時，亦暴露出我廠產品絨絨形細瘦，單紗粗細不均，合股拈紋不清爽，拈度不服貼，顏色、特別是淡色，色光比較暗淡。根據分析研究情況，決定這次趕英國產品在質量上要求達到以下幾點要求：

1.單紗條干均勻，要求拈度不均率在5%以下。

2.合股張力均勻，拈紋清晰，拈度不均率在4%以下。

3.消滅絨絨卷曲。

4.消除成品發毛、發并狀態，改善手感。

5.改進顏色光澤。

在這次試驗中，我們採用的原料是普通的，其檢驗品質為：

細度 24,246V	最長纖維 17.2Cm
手感 中	交叉長度 15.3Cm
卷曲 中上	中間長度 7.2Cm
含油 3,812%	最短纖維 3.4Cm
條重不均率 3,059%	縮毛率 34.66%

(1)紡紗工藝設計：前紡採用寬隔距松拈度做法。

1.對前紡道數問題，當時有五道和六道二種意見（六道即條多做法一道）。通過實際試驗，用二種做法紡出單紗，搖板比較條干，沒有什麼差別；而五道紡出細紗反較光潔。所以在設計時，前紗採用五道。

2.單紗拈度：

研究本批原料的卷曲度，還是比較好的，根據原料情況，單紗拈度可以放鬆一些。我們認為放鬆單紗拈度有三方面好處：

①可改進手感使合股後絨絨形圓而丰满；②有助於成品色光；③可減少絨絨發鬚狀態。

通過試驗，拈度放鬆7%左右，比較適當，單紗在拉斷感覺中，沒有一滑就滑開的現象。

## (2) 改进条干措施:

重点是整顿各道机器的牵伸机构和加强张力控制。

### ①前纺:

(一) 针梳机检查针的状态, 换去弯头针, 断针尖, 补全残缺针, 使用17\*针片, 缩短针片与前罗拉距离, 均匀和毛油加入量, 检查皮帘状态。

(二) 其他各道, 主要是检查皮辊、压辊等牵伸机构状态。

(三) 严格执行多包取用、计划并合、定重配纱、均匀控制出纱口张力, 防止意外牵伸。

### ②细纱:

(一) 牵伸机构: 皮辊大小调换完全一律。第一根中间罗拉压辊重量, 由原来30克改为70克(经六种不同重量的压辊试验后确定), 改善粗纱在牵伸过程中的扩散状态, 有助于单纱条干和光洁。

(二) 严格控制锭与锭之间的出纱口张力, 力求均匀一致, (虽合股张力均匀, 如果锭与锭之间张力不均, 染色后仍能暴露出因单纱缩水率的差异而造成四股张力不均的现象)。

### (3) 均匀合股张力, 使坯线拈纹清爽:

①在插纱锭和停车针之间, 加装二根玻璃导棍来控制四根细纱张力。其主要作用有二点:

(一) 弥补因插纱锭上的大小不一、筒管转动快慢、形成摩擦力大小、所造成四股单纱张力的不均。

(二) 弥补因插纱锭的上下位置不同, 纱引入停车针的角度亦不同所造成的张力不均。

②改用五叉导纱, 在四股单纱加拈前避免重叠。

③合股后贮藏24小时进行合股拈度定型, 消灭绞线弯曲的毛病, 绞线染色后圆直挺括。

### (4) 改进成品手感, 消除发并、发毛状态:

①纠正纺部各道工序控制张力过重现象。

②采用合成洗剂, 低温减压洗线。

(一) 降低洗线温度, 减少羊毛纤维损伤, 皂碱槽温度从原来45°C降低到40°C; 清水槽原来50°C, 降低到45°C。

(二) 改变洗线用料, 调正用碱量, 从P.H10左右, 调正为P.H9, 以防止因碱性重损害羊毛, 影响光泽。在皂洗槽中, 加入SgeponT, 以防止水质变化产生钙皂, 附着线面而使色光发暗而影响染

色后的鲜艳度, 同时适应低温洗线中的洗净效果, 并可改善手感。

(三) 减轻洗线滚筒压力, 从原来三吨降低至一吨, 改善毛线压偏压并现象。

③染色时根据染料性能, 提高下缸温度, 减少煮沸时间, 缩短染色时间, 减少发并。

④理线时, 理得透, 理得开(指进烘箱前的一道手工操作工序)。

⑤试用低温烘线, 把原来烘线温度, 从80°C~90°C, 降低到70°C, 既可改善手感粗糙, 又可防止淡色绒线反黄现象。

### (5) 改进颜色光泽:

①用合成洗剂和低温洗出的线经试验比较后, 较为洁白, 对增进颜色鲜艳度创造有利条件。

②根据配色原理, 结合色光要求, 合理选用染料。

③根据染料上色性能, 在不影响染色牢度下, 采用快速染色, 并结合使用套色连染, 避免水质影响色泽。

④合理使用助剂: 如2301一类浅色, 在染色时使用黄光剂, 消除黄光增进颜色鲜艳度。

## 一 車 蒸 三 匹

我厂封闭式单滚筒蒸呢机, 台班产量已由14匹提高到24匹, 主要原因是由于破除了迷信, 大胆试用了一車蒸三匹的方法:

该方法除大部分同于蒸两匹外, 补充措施如下:

(1) 更换了原被腐蚀的滚筒垫布(共绕九层废蒸呢布);

(2) 将原蒸呢布匹长由160.80公尺加长至180.8公尺;

(3) 蒸汽压强由原来8磅/时<sup>1</sup>增至10~12磅/时<sup>2</sup>;

(4) 抽风冷却时间由原来20分延至25分。

经过生产中体会, 一車蒸三匹不仅有效的提高产量, 而且对成品光泽, 缩水率均无影响。目前存在问题是操作时由于蒸呢布压力掌握不一, 致造成蒸出成品光泽手感不一, 须进一步加强。同时蒸汽压强还可增至15磅/时<sup>2</sup>, 使外层透过蒸汽温度不能低于90°C—100°C, 以改善织物的定型效果, 大大降低缩水率。

(银川毛纺织厂)

# 北京毛紡廠的成長

周 匡

北京毛紡廠是解放以來第一個新建毛紡廠，從1958年1月份正式投入生產，到目前已有一年了。在這一年內，生產情況如何？當是毛紡織工業的同志們所關心的。

## 開門紅 月月紅

我廠原計劃1958年全年生產77萬公尺精梳產品，修改後的計劃是143萬公尺。到年底實際生產將達170萬公尺，並生產了開士米紗13萬公斤。最高月產量，即10月份生產量達21.1萬公尺。

生產品種達250餘種，其中絲毛交織產品達170餘種。產品質量，在四月份即達到先進水平，如2101吡嘰一等品率為99.9%，2201華達呢為99.77%。在光澤手感方面，也達到先進水平。

紡機錠速，一般在8000~9500轉之間。斷頭率在250根以下。織機轉數平均在130轉左右，在6月份即達到設計標準。

我廠從開工到11月底，每月全面完成計劃，做到了開門紅、月月紅。在第三季度，北京市地方工業紅旗競賽中，得到了紅旗廠的榮譽。這些事實說明，所謂：“一個新廠沒有三年、二年，生產不易走上正軌”的說法是沒有根據的。

## 抓住對新工的培養教育這一環

一年來，由黨委組成的領導核心，團結一致地一手抓思想、一手抓生產。並在初期緊緊抓住了對新工人的培養教育這一環。

本廠現有職工1300多人，除約170人系由清河制呢廠支援外，在開工前僅有320個曾經3到6個月技術訓練、和兩個月政治學

習的青年學生。其他800人，系在開工後，由64個單位調來的。因此技術力量很薄弱，思想情況很複雜。面對這個事實，我們在學工轉正工作中，經過大爭大辯，確定以政治思想占60%，技術成績占40%，做為轉正的標準。經過小組評定，新工提高了階級覺悟，集體主義思想占了上風。沒有轉正的

10%左右，也心平氣和的承認了自己的缺點，提出要努力學習工人階級的品質，爭取做個真正的工人，雖然拿最低工資，沒有超額及計件獎勵，但是也要求多看機台增加生產，干劲十足。

由64個單位調來的和下放幹部，在政治上雖有一定水平，但在技術上都得從頭學起。在黨委“迅速掌握技術”的號召下，領導以身作則，用邊做邊學、互教互學的群眾運動的方法，迅速的解決了技術薄弱的關鍵。如細紗工僅用12天的學習過程，就能單獨擋400錠。粗紗、并綫在一周內就能擋車。修補缺經缺緯，僅用三天的學習時間。創造了一些學習操作的先進方法。因此，在三月份迅速開出兩班，緊跟着又在四月份開了三班。這個成果，是由于政治挂了帥，事事依靠群眾得來的。

本廠的領導幹部、技術人員、以至工段長、小組長，絕大部分是由清河制呢廠支援來的，組成了骨干力量。我們接受了清河制呢廠和其他兄弟廠的經驗和教訓，遇有困難就及時請教，並獲得物質上和工作上的大力支援。在趕老廠、超老廠的口號下，展開了社會主義競賽，鼓舞了群眾干劲。

## 一開工就抓質量

在開工初期，我們在生产上首先抓住了產品質量。本廠機器設備是新型的，但在初期，對它的性能還摸不着底，在工藝規程和技術條件上，不能抄套成規；必須在實踐中邊做、邊試、邊鑑定、邊修改、邊制定。因此，我們首先抓產品質量。按照部訂標準，產品試制及時對比，找出缺點後，發動群眾

分头研究改进。经过两个月的按品种研究，調整了机器，修改了設計。在实践中，工人和技术人員摸清了机器的性能，提高了技术水平。在这个基础上，初步制定了工艺規程和技术条件，使产品在光泽手感、縮水等方面迅速达到先进水平，从而鼓舞了全体职工的信心，突破了質量。

### 两种不同做法

在开工生产以后，我們就面临了两种不同的做法，必須选择其一。

一条是按照原計劃分配的75万公尺原料，上半年开一班，下半年开两班，慢慢的生产；

另一条，是在保証質量的基础上，快生产，提前开二班、三班，增加生产。

在党的领导和上級的支持下，经过群众性的爭辯，克服了保守思想，我們采取了后一种做法。虽然当时困难是很多的，如工人的吃住問題、原材料供应問題等，但是我們沒有被困难吓住。

通过邀請出口部門參觀、产品質量的比較，我們在質量上有了信心。但出口产品品种花样多、数量少，要求很严，且究竟做什么产品，如何做？設計上是仿造还是自己創造？生产管理如何搞？計劃如何安排？在这些問題下，思想是很复杂的。在党委“坚决克服一切困难”的号召下，我們動員全体职工在仿造与創造相結合的精神下，經40天的苦战，在三月份試制出新品种36个，4月份18个，其中大部是絲毛交織产品。这些新品种在提交到对外貿易的广州展覽会上后，在会上就簽訂了50万公尺的絲毛交織产品的出口合同，純毛产品也訂下20万公尺的合同。

### 新厂也要鬧技术革命

按任务的要求和時間的要求，远超过机器設備的設計能力。为了解决这个矛盾，全体职工破除了迷信，尤其是对新机器的迷信，以高速高产为中心，展开了技术革命的群众运动。冲破了机器銘牌性能，改进了操作規程，自己制造了关键性的机器，如匹染机，提高了蒸呢机、煮呢机的效能，由日产

100匹提到160匹，并用土法制造了整套的絨綫整理机器，以增加生产。

10月份，又展开了以机械化自动化为中心的技术革命运动。把笨重的体力劳动和手工操作，用土洋結合的机械来代替，因而減輕了工人的劳动强度，节省工人100多人，把生产提到最高峰，保証了1958年的生产和出口任务，产值翻了一番。

### 創造条件，迎接今年更大的跃进

为了增加生产，自力更生解决材料供应上的困难，我們就大办卫星厂。如硫酸厂、人造毛皮厂、靜电植絨厂、配件厂等，均已由穷干苦干中誕生出来。

为了迎接1959年的更大的跃进，我厂在去年12月份，开展了一个“以質量为綱、带动和促进一切工作”的群众大辯論，检查了全年的工作，并在250个品种中鉴定优劣，去粗存精，总结經驗教訓，为1959年提高質量、增加生产，鋪平了道路。

### 西北毛紡厂自己武装自己

#### 制成鉄木平織机15台

兰州西北毛紡織厂在“苦战三年改变甘肃面貌”的战斗口号下，生产一跃再跃。为了解决織机台数少，不能配合梳紡的問題，用木架代替鉄架，自己制造了15台木架平織机。

15台木架織机共用木料30立方公尺，价值4,000元。如用鉄制造，需生鉄15吨，价值9,750元。

該厂修配車間很小，設備有限，过去向未造过机器，只是修配零件。車間的同志們干劲冲天，在60天的苦战下，完成了这一光荣任务。

这15台鉄木織机由于初次制造，經驗不足，木料不够干燥，鉄材有的不合标准，所以轉數不敢过高，暫定115轉/分，運轉正常后再逐步增加。按織8号国毛制服呢緯密120根計算，单是1958年11月至12月底即可織呢45,000公尺，为国家創造財富481,500元。

除15台鉄木平織机外，該厂还制造了染呢机两部，洗呢机两部及縮呢机四部。1959年更拟制造梳毛机四套、环錠紡机四部及織呢机25台。在節約的原則下，凡可能利用木料的地方，均用木料代替生鉄。

在紡織工業高速發展的形勢下，紡織器材的供應情況，已由過去的供過於求，轉變為供不應求的緊張局面。1958年各紡織廠提高車速以後的情況如此，在紡織工業更大躍進的1959年里，這一問題將更為突出。各地紡織企業應當十分重視這一情況，積極採取有效措施予以解決。

對解決當前紡織器材供應不足的問題，錢副部長在全國紡織工業廳局長會議上的報告中明確指出：要採取自力更生的方針，也就是說，隨着紡織工業的發展，各地區都應該有準備、有計劃地積極籌建及擴建紡織器材廠，以逐步改變過去依靠少數地區生產紡織專用器材的情況。

為什麼要提出這樣的方針呢？這主要是由於紡織工業遍地開花地發展起來以後，紡織器材的需要量突增，在國內依靠少數地區供應，有很多困難，依靠進口也有一定的限制。客觀形勢要求我們，必須採取自力更生的方針，各地區逐步做到自給自足，否則，就很難解決這一矛盾。

過去，對一些紡織器材，許多人有迷信思想，譬如以鋼絲圈為例：總認為非用英貨、日貨不可，總強調它的規格要求精密，我們一時做不出來。不可否認，在材料、設備和技術經驗缺乏的條件下，自己製造鋼絲圈當然不是一件很簡單的事，但事實證明也不太困難。1958年以來，在全國各地不少企業都自己動手，採取土洋結合的辦法，制成了過去一直依靠國外進口的各種型號的鋼絲圈。這種鋼絲圈不僅成本低，而且質量也很好。自制鋼絲圈成功，將為國家節省大量的外匯，無論在政治上、經濟上都具有很大的意

義。對木梭、筒管、皮結等紡織器材，各地也開始自辦工廠，自己生產。缺乏材料的地區，就發動群眾深入產地採集，或研究利用代用品，試制了許多新產品。如上海紡織器材廠試制成功的層壓紙管，質地堅韌，使用壽命比木質筒管增加10倍以上。此外，如合

成樹脂層壓板梭子、膠合竹梭子質量都很好。河南紡織器材廠還採用土辦法制成了金屬針布和錠子軸承，類似情況，不勝枚舉。這些事實，充分證明：在黨的領導下，發動群眾，自力更生解決紡織器材問題，不僅是可能的，而且它的好處很多。

當然，那些目前沒有基礎或基礎薄弱的地區，籌建或擴建器材廠還需要一段時間，在1959年內（特別是上半年）要完全做到自給自足還有一定困難，還需要有基礎的地區給以必要的支援和協作。但是，這些地區絕不能因此而放鬆自力更生而單純去要求協作。因為能夠經過努力，自己可以解決的問題都解決了，進行協作也就容易得多了。但是，也必須指出：在強調自力更生的同時，還應當提倡充分發揚共產主義大支援、大協作的精神，凡是必須以技術或材料支援外地以及對基礎薄弱地區有支援器材任務的，就應把支援協作放在第一位。我們相信：只要自力更生和互相協作結合起來，對完成紡織器材的生產任務，就更有把握。

1959年已經來臨，為了滿足紡織器材日益增長的需要，除必須發動群眾、積極採取有效措施、力爭降低器材的消耗外，更重要的是紡織器材的生產必須來個大躍進，爭取時間，迅速上馬，堅決貫徹自力更生的方針，早日實現紡織器材的自給自足。

## 評論

### 自力更生，是解決紡織器材供應問題的根本方法

河南省紡織工業局修配廠

## 土辦法製成金屬針布和錠子軸承

紡織工業部  
基建司 河南工作組

河南紡織工業局修配廠在黨的正確領導下和在河南省紡織工業局的鼓舞支持下，在沒有工程師和設備簡陋的情況下，依靠群眾，破除迷信，大鬧技術革命，以沖天革命干劲，苦戰了四晝夜，終於在1958年12月6日用土法製成金屬針布和錠子軸承，為在紡織工業中貫徹自力更生解決紡織器材供應不足的方針，樹立了良好的榜樣。

河南紡織工業局修配廠試制成功的金屬針布，是用普通鐵絲製造的，經試驗在硬度和拉力，基本合乎要求。它的特点是：

(1) 原料比較容易解決，可以不受鋼絲供應困難的影響，並且成本低，鐵絲的價格只相當於鋼絲的四分之一。(2) 設備簡單。全部需用機器十種，它比用鋼絲製造少用四種機器。其中主要機器如滾压机、沖齒機和清邊機，構造簡單，都能自己製造。而用鋼絲製造的，因它的硬度比鐵絲為高，還要增加退火設備，加以燭火處理。這套設備大部分是電氣操作，目前尚需向外訂購。(3) 操作容易。在淬火和煮藍兩道工序上，是用人工操作。使用的淬火預熱和煮藍爐是用磚砌成，在爐底用煤加熱，這樣就不需要帶有電氣控制的淬火爐和機械化自動操作的煮藍爐，簡化了工藝。(4) 節省淬火材料。它只用氰化鈉一種，比鋼絲用的淬火劑，節省了氯化鈉和氯化鋇。

目前河南紡織工業局肯定了用鐵絲試制的金屬針布產品已經成功，並布置修配廠1959年正式生產600套。該廠正在試制成功的基礎上，發動職工群眾進一步改進技術和提高質量，研究與控制淬火操作方法，如何

不使鋸條背面與鋸齒同時淬着火，發生斷裂，減少次品，保持鋸背的韌性，拉力達到60公斤。他們認為解決這個淬火方法，已不是個太大的困難問題，並表示在1959年2月份最少生產符合標準的金屬針布50套，以保證供應全省生產的需要。

在紡織器材中一直被認為很大神秘、自己不能解決、唯有依靠國外進口供應的錠子軸承，現在已經河南紡織工業局修配廠利用舊細紗錠子加工試制成功。它的質量基本上可與進口的S.K.F.HM2—18型錠子軸承相似，合乎要求。這是他們在國內繼用土法製造金屬針布之後又一新的創造。

河南紡織工業局修配廠利用舊細紗錠子試制成功的錠子軸承，是在缺乏專用機床條件下，利用舊細紗錠子做原料，就在一部萬能磨床上做出錠子軸承的三大件——滾珠、外環和上下墊圈。而製造最複雜和精密度極細的保持器，則是完全人工用紫銅皮制出的。

1959年正式生產，所需專用機床如无心磨床、內圓磨床等設備，都能自己製造或與鄭州紡織機械廠等單位協作解決。他們還在研究改用舊粗紗錠子或中炭鋼做滾珠，改用低炭鋼和鐵皮做外環和上下墊圈，以更多節約優質鋼材。在外環和上下墊圈的硬度上還要進一步改進熱處理問題，保持硬度的均勻性，提高質量。

目前河南紡織工業局對於這個新產品的創造，極為重視。並要求該廠積極解決設備製造和掌握技術，做好準備工作，為完成1959年第一季度生產五萬套錠子軸承而努力。

# 层压紙管試制成功

上海紡織器材厂技术研究組

我厂最近試制成功并已投入生产的新产品——层压紙管，它具有耐热、耐潮、耐酸、耐碱、耐磨、耐压等各种性能，使用寿命比木質筒管增加10~15倍，質量坚韧，远远超过英国。

这种筒管，在錠子高速运转的情况下，不麻手、不摇头、不断紗、不跳管。它不但完全符合高速的要求，而且可为国家节约大量优质木材。这种紙管是用紙卷通过热压（边卷边压）使紙层涂料起化学作用，各层纖維互相結合而成。其涂料主要成分为苯酚和甲醛，但这两种材料为大工业所需要，不易購备。经过我們苦心鑽研，得出洋干漆可以代替。但用洋干漆作为涂料，其耐热、耐酸、耐碱的性能则相差甚远，只能说可以代替木管，使用寿命则不能超过木管。总起来說，我們試制的紙柏筒管有两种：一种是用苯酚、甲醛作为涂料制成的高级品；一种是用洋干漆制成的次级品。制造层压紙管除涂料不同外，卷制的操作方法是一样的。现将酚醛树脂的工艺流程及卷制紙管的工艺流程，分述于下：

## 制造层压用酚醛树脂的工艺流程

### （一）适用范围：

此种酚醛树脂适用于制造一般性的紙柏筒管的胶合剂。

### （二）原材料及其技术条件：

1. 苯酚——純度需在98%以上，并呈白色針状結晶。
2. 甲醛——甲醛含量需在37%，比重为1.075~1.081。
3. 甲酚——間位甲酚含量需在40%以上。
4. 六次甲基四胺（H促进剂）——白色粉状結晶。
5. 乙醇——96%。

### （三）设备：

1. 6 瓩电热爐；
2. 白煤爐；
3. 抽风机；
4. 作用屏；
5. 溫度表（长形）0°~120°C；
6. 硬質鋼精鍋（46公分×50公分）；
7. 鋼精攪棒；
8. 磅称0——100公斤感量20克以上；
9. 台称0——20公斤感量5克以上；
10. 比重表一精密輕表。

### （四）操作方法：

1. 配料桶放在磅称上，将三种原料（苯酚甲醛）用棒加以攪拌。

2. 将混合好原料的桶放在电爐上加热到 90°~95°C。在加热时可將桶盖打一小孔，將溫度計插入桶內，以視其溫度上升情况，看溫度时先將其在鍋內攪动一下，再看其鍋內溫度。

3. 当溫度达到100°C时，应迅速將鍋取下，取鍋时二人都要帶手套进行，以防溢出鍋外，而引起燃燒。

4. 將煮沸的原料放进作用屏內，徐徐加入H促进剂，加完后用棒攪拌，使H促进剂得以均匀分布，以达到作用完善的目的。

5. 当促进剂加入后約5~10分鐘，即見鍋內起放热反应，从其反应开始約60分鐘为作用時間，然后見鍋內有乳白色水分泌出来。

6. 作用完毕水层分出后，用攪棒拌待1、2分鐘后，鍋內不再有放热反应时，即冲入冷水（約全量的1/5）并加攪拌，待澄清后，即进行將面上的水泌去干淨。

7. 將已泌去水的胶，放入电爐內加热，进行脫水。

8. 当脫水操作进行20分鐘时，即随时收取小

样，滴在玻璃板上，看其是否透明，如果滴在平玻璃板上后，一会即生乳白色或不透明，则表示水尚未脱清，应再继续脱水，直到完全透明不混浊为止。

9.从胶透明开始，在105°C 温度中再维持5分钟。

10.取上脱水完毕的胶，加入胶量 $\frac{1}{4}$ 的酒精，并加搅拌，在冲酒精时，应离开加热电炉很远的距离，以免发生火灾及事故，这样胶水就可使用。

#### (五) 主要原料及配比:

1.苯酚50份; 2.甲酚33份; 3.甲醛79份; 4.六次甲基四胺(H 促进剂) 2.49份; 5.乙醇根据需要浓度渗入。

#### 酚醛树脂层压纸管的卷制工艺过程 (以细纱管为标准)

(一) 此种纸柏管有较高的机械强度，同时具有耐酸、耐碱、耐热、耐磨、耐潮等优点。

#### (二) 刷纸的技术条件及原料:

- 1.上好可溶性酚醛树脂的纸 (需上二次胶);
- 2.胶纸必须含胶量在35~40%。

#### (三) 辅助材料:

- 1.润滑油 (凡士林70%，硬脂酸30%);
- 2.回丝及擦布;
- 3.铁砂布——\*2;
- 4.可溶性酚醛树脂 (卷管时粘纸用)。

#### (四) 设备及工具:

- 1.卷管机;
- 2.烘纸电炉;
- 3.温度表 0°~150°C;
- 4.弧形冲纸刀 (细纱管用，其他纸管不用);
5. $\frac{1}{100}$ 游标卡尺;
- 6.活络扳头;
- 7.长木台;
- 8.芯子架 (插筒管板);
- 9.卷成管放置车;
- 10.钢皮尺。

(五) 准备工作: 1.在卷制纸柏管时，首先清除滚筒，并将卷车的温度调节好，保持滚筒经常清洁。2.滚筒温度: 上滚筒 100°~104°C，下滚筒 105°~110°C。3.卷制前应先检查一下纸是否干燥达到卷车的要求。如果干燥程度不够，还需加烘

(方法是将胶纸放在加热的滚筒上，用手指能划出一条纹路，即为合格，如不能划出纹路即须加烘)。

4.卷制前应检查一下，纸的含胶量是否均匀，如果相差过大不宜适用。5.卷制前也应检查一下，铁芯子是否起毛和润滑油有否涂到之处。6.在未卷制前更应把卷车的压力调准，否则使卷制出的成品质量就要受到影响。

(六) 操作方法: 1.先将纸卷在所需规格的铁芯子上，其纸层不超过二圈，然后放入卷车卷制。2.管子卷到所要求的规格时，松开压力继续在卷车内旋转 $\frac{1}{2}$ 至1分钟，取下放置小车子内。

(七) 烘焙: 1.将卷制好的管子连同芯子一起放置在铁架上，每一根管子与管子之间应保持一定的空隙，以免粘着。2.将放置好管子的铁架推入有电炉设备的烘房内。3.当装好管子推入烘房后，即将烘房封闭，再开电炉。4.这种管子在烘焙时的温度与时间如下: 80°~90°C 15分钟，90°~100°C 15分钟，100°~110°C 60分钟，110°~120°C 60分钟，130°C 90分钟。

(八) 脱管: 1.将烘好的管子放置在阴凉之处，使其冷却到无温时即进行脱管。2.根据卷管芯子大头的直径配好套筒，再将芯子大头放置在套筒内，用木榔头敲出芯子小头，这样管子即脱下。3.粗纱管、并线管另加拉管工作。

(九) 割头及起线: 1.在1000/分全光车头上装上一根推白的钢芯子 (与卷管芯子的推白相同)，再将管子套上，然后只要象摇木質紗管一样操作即成。

(十) 冲头在2000/分~2500/分车头工装一根推白铁芯 (芯子推白与纸管推白相符)，将纸管套在推白芯子上，然后用圆形的模子加压，使纸管的顶端受到压力，纸张向内卷去，就可压出圆头。

#### (十一) 镶芯子:

无论镶木芯、镶纸芯、镶橡胶芯，均根据锭眼的大小及部位，将芯子在纸管内适当的镶好。务求芯眼与锭子密切配合，芯子下端需推白形，使锭子插入纸管内，不受阻碍，镶芯用的胶水可用冷胶531树脂或用干酪素胶亦可。

#### (十二) 涂漆:

先将纸管全身砂光，砂光后，用泡立斯调配需要的颜色，漆全身和漆头。

# 自制鋼絲圈的經驗

郑州国棉五厂

〔細紗机高速运转以来，鋼絲圈消耗量激增，如何解决其供应問題，已是当前棉紡厂生产中的突出問題之一。为了自力更生地解决这个問題，上海、青島、天津、西安、郑州等地都已先后試制成功了鋼絲圈。下面我們选登郑州国棉五厂用土法生产鋼絲圈的經驗，供各地参考。——編者〕

我厂机动科的同志們在党的领导下，经过数十日的苦心鑽研，集体創制成功了土式鋼絲圈机，并用以生产出使用合格的鋼絲圈。預計这种机器每台一昼夜可产27万余个鋼絲圈，并能生产出多种紗支和各种型号的鋼絲圈。現將鋼絲圈的制造与使用情况列后。

(一) 我們自制的鋼絲圈是利用鉄絲制造的。制造时经过五道工序：

1. 軋扁：將鉄絲经过双滾筒軋扁。鉄絲鉄性需要柔軟，如軋出扁鉄絲二边凸凹不直时，表示鉄性太硬，需要經過回火后方能使用。回火方法：將鉄絲放于鉄鍋內加热到 $500^{\circ}\sim 600^{\circ}\text{C}$ ，一小时后，再使它自然慢慢冷却。在軋扁鉄絲时，不可加油，最好加石墨粉或滑石粉，否則就要影响下道工序的进行。

2. 冲形：鉄絲軋扁以后，盘于錢架上，送到制鋼絲圈机上冲形。制鋼絲圈机是利用彈簧及拖板自动將鉄絲送入冲模內冲模的，利用一对凸輪自动將冲模在規定時間內將鉄絲冲成鋼絲圈形状。

3. 淬火：冲好的鋼絲圈需要經過淬火，我們目前使用的淬火方法有如下两种：

(1) 氰化鉀(山奈) 淬火。此种方法，适用于小量制造，技术容易掌握(但成本較高)。先将氰化鉀加热到 $800^{\circ}\text{C}$ 左右，將鋼絲圈装入有孔眼龙內，放入氰化鉀液中12~15分鐘后，再取出倒入冷水中冷却。操作时要注意不可使水浸入氰化鉀液內，否则要发生爆炸。

(2) 牛骨粉淬火。成本低，适用于大量制造。將牛骨粉70%，木炭粉30%，另加少量食盐混和。用一个直径12"、高8"的生鉄罩盖鍋子作淬火鍋，先将牛骨粉、木炭粉混合物在鍋底及四周放一层約 $\frac{1}{2}$ "厚，再将牛骨粉、木炭粉混合物与鋼絲圈各半搅拌均匀后放在中間。上面再加一层牛骨粉、木炭粉混合物，將鍋盖盖好，用泥密封后放在焦炭爐內(煤块亦可)，加热到 $800^{\circ}\text{C}$ 左右。一小时后，將鋼絲圈取出，放入大桶冷水中冷却。冷却时要注意使鋼絲圈与冷水接触均匀，鋼絲圈淬火后，要达到顏色发滯白色，用手拉断时，有清脆裂断声。同时裂断面要完全是滯白色，才算合格。

4. 退火：將已淬过火的鋼絲圈放入电爐內烘烤。电爐温度掌握在 $400^{\circ}\text{C}$ ，同时为了使鋼絲圈退火均匀起見，由爐內装一有孔六角滾筒，將鋼絲圈放在滾筒內滾动，滾筒速度每分鐘60轉左右，这样可以使退火均匀。退火20~30分鐘后，將电爐子打开，电源切断，使鋼絲圈滾冷却。鋼絲圈经过退火以后，要达到顏色光亮成法藍色，硬度在洛氏48°~50°左右，同时将鋼絲圈放到鋼領上試驗时，要达到不变形、不裂断。

5. 磨光：將已退火鋼絲圈放入另一个六角滾筒內磨滾。筒內要放1m/m石英砂及硬質木屑，与鋼絲圈一起滾磨，使鋼絲圈上刀痕磨光，表面光滑。这样土制鋼絲圈就制造完成，可以使用了。

(二) 材料和使用范围：

鋼絲圈型号	使用材料	軋扁鉄絲厚度	使用范围
G1	20# 鉄絲	44.5~45公絲	紡14~21支
So1/o	"	42~42.5	21~23支

(三) 設備：

1. 軋扁机一只，用二个滾筒軋鋼絲，滾筒直径 $2\frac{1}{2}$ "，用一对齿輪传动。可以馬达拖动，也可以用手搖动，速度90轉/分，馬力 $\frac{1}{2}$ 匹；

2. 制鋼絲圈机，速度210轉/分，馬力0.18KW；

3. 牛骨粉淬火爐一只，用普通砖和黃泥砌成，內涂一层黃泥、爐灰爐渣。爐孔直径25"，深15"，用自然通风；

4. 电爐一只，8000W，內装8"×12"六角滾筒一只(可根据电爐的大小装配)。滾筒用鉄皮做，上鉗滿2m/m孔眼，孔与孔距离 $\frac{1}{8}$ "。滾筒

速度60轉/分，馬力 $\frac{1}{4}$ 匹；

5.六角滾筒，用木板做，內包以白鐵皮一層，直徑11吋，滾筒速度60轉/分，馬力 $\frac{1}{4}$ 匹。

#### (四) 成本:

每1万只G1型鋼絲圈制造成本为:

20\*鉄絲 0.6 公斤 每公斤1.5 元

合人民币0.9 元

氯化鉀 0.25公斤 每公斤6.70 元

合人民币1.675元

焦 炭 1 公斤 每公斤0.056元

合人民币0.056元

以上共計人民币2.631元。

进口貨鋼絲圈每合5000只，值2.8元，土制鋼絲圈每5000只仅1.30元。

#### (五) 自制鋼絲圈初步使用情况:

1.型号: G型1 \*和So型1/o。我們在不同紗支、不同車速、不同机台上进行了試用，根据工人反映和实地測定，自己制造的鋼絲圈弹性好，硬度适当，断头正常，飞鋼絲圈、跳鋼絲圈少，不仅完全适用，而且在規格上和使用上都超过日本金井(So 1/o)，接近英国艾地司(G1\*)

#### 2.自制So型1/o鋼絲圈与进口貨比較:

##### 1.鋼絲圈規格檢驗

鋼絲圈种类	重量(格林/10只)				开口		外径	
	平均重量	最輕	最重	不勻率%	平均m/m	不勻率%	平均m/m	不勻率%
自制So1/o	7.86	7.60	8.10	1.32	1.186	1.13	5.243	0.45
金井So1/o	8.08	7.90	8.50	1.34	1.501	1.16	5.323	0.55

#### 3.使用情况对比:

##### 断头率情况(紡21支經紗):

机台及使用何种鋼絲圈	前罗拉R/M	錠子R/M	断头率						
			跳管	飞鋼絲圈	断头率%	集合器%	空粗紗%	其他%	总根数
219*自制So1/o	219	10,600	0	0	31.9	23.4	12.8	31.9	60.9
218*金井So1/o	220	10,700	0	0	21.0	21.1	19.3	38.6	73.9

#### 紡紗質量对比:

試驗項目	219#机T21S		913#机W21S	
	金井	自制	艾地司	自制
平均格林	45.40	45.54	46.50	46.94
不勻率	2.40	1.76	1.27	1.30
平均强力	93.8	93.8	98.5	100.6
不勻率	5.26	5.92	3.51	3.28
品質指标	2072	2089	2129	2138

## 北京市毛紡厂机械化半机械化运动取得初步成效

北京毛紡厂在上年十一月份展开了以机械化半机械化为中心的技术革命运动，得到了比較显著的成效。截止11月26日，实现了98項改革項目，基本上消灭了笨重的体力劳动。有115名工人笨举重的体力劳动中解放出来；有26%的手工操作，改为机械化或半机械化。他們用土法制造了一批无齿鋸床、土車床、小台鑽、电焊机、鑄鉄电动机、夹板錘篩土机、碎煤机等土机械及一些工具，初步武装了保全車間与各个生产車間。由于这些项目的实现，节约了95名工人，有的工序生产能力提高了十几倍，工人们特別欢迎机械化，把它叫做解放运动。他們說：“再苦干一天也只有24小时，只有机械化，才是一天等于二十年”。手工搖紗劳动量很

大，搖紗工人反映經常鬧胃痛，睡觉时筋骨酸痛。机械化以后，工人感动地說：这一下真解放了。洗呢連續化試驗成功后，工人反映对他们思想启发很大，本来以为已經是机器没有什么搞头了，但連續化后工作效率提高10多倍，他們說：“思想解放真沒个底，照这样再盖10个新厂也不要添洗呢机了”。仓库工人在鋪好土鉄軌解决成品入庫的笨重体力劳动后說：这是党对我们关怀的具体表现。

另外他們还組織突击力量，研究試驗突破几种手工操作的大关，如紡部的自动落紗、織部的机器掏綜、染部的炭产化和机器修补等，彻底解放手工操作。

# 白手起家的辛集棉毯厂

## 由小到大，由低到高，产品暢銷國內外

我們厂是由小手工业式的麻袋厂轉化为沙发布工厂的。新中国成立后，由麻袋厂改为綫毯厂，增加了設備和工人，后因棉紗供应不足逐年限产，到1956年已形成“揭不开鍋”的現象，編余工人有的調到石碓厂砸石子，有的調到面粉厂扛粮食袋，工人情緒非常低落。但在上級党政領導的帮助和支持下，鼓舞了全体职工的政治热情，找到对苏出口沙发布的訂貨，于是工厂的情况有了根本的变化。

生产任务接下来了，就需要增添設備，就需要資金，就需要技术。但是我們資金缺乏、技术力量很少（既无工程师、也无技术員），困难重重。我們唯一的的就是干劲和决心。在党的正确领导下，坚决地貫徹了勤儉办企业的方針，依靠全体职工征服了千难万苦。現在主要設備已有电力提花織机38台，人力提花織机26台。职工402人。

由于技术不断提高，产品质量很快达到国际水平，頗受国外顧客欢迎。1958年在整风基础上，全体职工干劲冲天，全年共試制出8种新产品，30种新花型，在外贸部举办的出口物资展覽会上，和来自80多个資本主义国家的观众見了面，开辟了对資本主义国

家出口的门路。在北京举办的工业交通展覽会上，也受到全国各地观众的欢迎。展覽期間各地来人来信要求訂貨者就有五处。这种景象正如工人所歌頌的那样：“別看厂子破，产品可不錯，样多又新穎，全是出口貨”。

由于产品成本逐年降低，仅1957~1958两年就給国家創造利潤66万元，并換取了外汇，支援了国家建設。

## 白手起家，全面貫徹勤儉办企业的方針

建厂以来，始終貫徹了党所提出的“勤儉办企业”的方針，职工們都把它当成我們的发家之宝。

（1）因陋就簡，一切为了生产。一开始我厂仅有两台手工麻袋机，五个工人，在破庙里生产。因逐年扩大，工人們就自己动手拆掉了破庙，盖起了我厂最初的厂房。因年久失修，墙內土坯都瀉成了泥浆，每逢下雨时，屋頂上就放滿了洗脸盆和雨布，于是我們頂上柱子，錘了屋頂，保證了安全生产。1956~1958年买来了机器，增加了200多人，实在挤不出房子来了，不得不把厂长室当了庫房。在一个四合院上搭上房頂，盖成十間大工房。用类似的办法，如搭工棚、門洞改小房、把飯厅讓出来在院里吃飯、挤办公室、并宿舍等办法解决了工房、倉庫、

宿舍六十餘間，國家投資僅7,000元，修繕費200元，比新蓋工房造價節約26,000元左右。

(2) 將資金用於最需要的方面。六年來除去添了一個四平方米的澡塘和一個200多元的簡易夜明球場外，其他福利設施一點也沒添。1956年工人增加較多，民房已無人出賃的時候，曾蓋了十四間宿舍。此外，全部用於購買生產設備，保證投資用於生產最需要的方面。1952年我廠只有手工機5台，現已有電力織機38台，人力機26台，整經、整緯已機械化，漂染也安上了精煉鍋、甩水機、絲光機等現代化設備。因此，勞動生產率大大提高。1957年比1952年提高了1.45倍。其次還特別控制了管理費用的開支，因此費用支出只占全部成本的9.7%。

(3) 少花錢，多辦事。我們所要買的機器，中國不生產，從日本進口一台就需要4,000元。為了節省國家資金，我們就在上海、杭州等地買了一些舊機件，自己又配了一些鑄件和木架，湊成了38台電力機，共投資46,000元，比買新的機器要節約106,000元。但每台電機一年就能給國家創造利潤萬餘元，比上海鴻新的自動提花機一點也不少織布。工人們自豪地寫出詩歌說：“別看機器老，織布可不少，氣死七仙女，織女跟俺把徒學”。

正是因為這樣，所以投資的效果既快又大，1956~1958年國家共投資9萬元（包括企業獎金），而利潤1958年卻為1956年的28.3倍，三年利潤綜合為投資額的7.5倍。

#### 整風帶來躍進，節約更成風氣

經過整風、雙反等一系列的運動，幹部

做到了全部不脫產，密切了領導與被領導之間的關係。職工的政治熱情和革命幹勁更高了，出現了思想生產雙躍進。進一步明確了節約和發展生產的關係，個人和國家的關係，敢想、敢說、敢幹，舍己為公的共產主義風格，樹立了起來。經過幾次修改，訂出了比1957年提高55%的躍進計劃，並在沒有工程師的條件下，工人們集體研究，終於突破了三梭箱提花織物由設計制圖到織造的全部技術關，全年試製出8種新產品，30個新花型。

工人們不僅愛廠如家，而且個人節約，也已形成風氣。1958年4月份籌集建設資金時，237人中有213人參加了儲蓄，增加儲蓄金額27,600元。新進廠的學員，每月生活補貼12.5元，有些人不夠吃，根據職工倡議，改為大伙房，每月伙食費10元，保證了學徒工既能吃好，又有零用錢，安定了生產情緒。

#### 發揮集體智慧，沒有工程師、技術員也解決了技術問題

我們碰到的最大困難之一是技術問題。我廠沒有一位工程師、技術員，很多老工人在新設備、新產品面前成了一無所知的新學員。開始不會安裝機器，我們就由領導幹部帶領工人到上海實習。回來後，叫他們指揮安裝，在領導親自參加下，成立了安裝小組，鼓舞了工人們的幹勁。他們提出口號是：“三個臭皮匠，賽過諸葛亮”。“沒技術，有恒心也能完成任務”。碰到問題就開諸葛亮會研究研究。就這樣晝夜苦戰，終於把機器安裝好了。但開始生產，問題又來了，飛梭、卡梭、多提、少提，簡直沒法幹。事故不斷

发生，生产极不均衡。1956年，到8月底，才完成全年任务百分之二十。领导上在这样严重的情况面前，丝毫没有动摇，领导依靠职工克服困难的决心，在党的领导下贯彻了互相帮助、互相学习、取长补短、共同提高的方针，根据郭瓦廖夫工作法的精神，从总结点滴经验入手，大力推广了先进经验。1957年来共推广厂内外先进经验三十六项，经过总结、推广、提高，再总结、再提高，这样循序渐进，解决了很多重大技术关键问题。其次，在培训学徒工方面，我们采取了签订各样的技术互助和包教、包学合同，使新徒工（包括转业工人）在短短的一个季度内，就掌握了基本操作技能，因此技术水平得到全面迅速提高。如1956年第四季比第一季产量提高了70%，正品率也由75.2%，提高到90.38%。现在除颜色鲜艳度，仅次于上海外，其他如强力、颜色牢度等物理指标，均已超过上海，把日本丢在后面，已基本上实现了我们提出的“乘长风，破巨浪，盖上海，丢日本，力争标兵”的战斗口号。

#### 党的领导是我们取得成绩的根本保证

我们在困难时期，也曾遇到了不少思想障碍，但我们在上级党的正确领导下，坚决地贯彻了党的集体领导和民主集中制原则，保持了团结一致，使群众路线工作方法，得到正确贯彻，并由于一贯坚持了政治为统帅，以虚代实，虚实相结合的原则，所以保持了浓厚的政治空气和无坚不摧的战斗力的。

领导干部强调谈生产必谈思想，谈整风必谈生产；坚持了长年政治学习。通过访问农村，对工人进行了艰苦节约的教育，尤其

领导干部参加劳动与工人同甘共苦，并随时做政治思想鼓动工作，更鼓舞了工人的政治热情。1956年安装机器时，曾有人说：“向上要钱！买新的！”很多人对这个“破摊”不感兴趣，甚至有人说：“没有高级技术人员，土钻土闹怎么也不行”。这些思想，成为前进中的绊脚石。为了解决这些问题，于是在党的领导下召开了一系列会议，批判了各种落后保守等错误思想，破除了迷信，奠定了必胜的思想基础。同时，支部书记、厂长，到车间帮助想办法并亲自下手，扳扳拧拧。向工人说明，安装任务的艰巨和光荣，要求他们：争取时间，尽快地让老大哥用上辛集的家俱布，同时给他们命名为诸葛亮小组，启发了工人的政治责任感和积极性，在没有工程师和技术员的情况下按期完成了安装任务。从这里就可以充分证明：只要加强党的领导，使党的意图和群众理想结合起来，有困难和群众商量，没有解决不了的问题。

以后，我们就用这样的办法解决了厂里各个时期的困难。工人们政治主动性很强，如在1956年工人看到厂里经营情况不好，于是就在1956年底1957年初，冒着严寒开展了轰轰烈烈的义务积冰运动，共积冰103,000斤，节约3,300元。这种动人的事例是不胜枚举的。这一切就成为我们排除万难取得胜利的政治基础。

现在我们正在高举总路线的红旗，沿着胜利的道路大踏步前进。我们提出的战斗口号是：

厂小恒心大，厂穷志不穷，  
宁可断头颅，跃进不放松。

（辛集棉织厂供稿）

# 常州九丰印染厂采取了哪些措施 提高灯芯絨質量的

周 国 亮

过去我厂生产的灯芯絨，与某些国家的产品相比，确实不够好。日本資本家曾譏笑我們說：“中国的灯芯絨，只能說是灯芯布。”这种譏笑，激起了全体职工的憤慨，决心要把灯芯絨質量赶上日本，为祖国爭取荣誉。

1958年3月，我厂棉灯芯絨在上海召开的全国印染、針織业比先进、比干劲的大会上被評为全国第一。当时上海兄弟厂随即提出了“苦战一月，赶上常州”的口号。形势迫人，领导向全体职工传达了这次會議的精神和上海兄弟厂的干劲。全体职工立誓加快步伐，保持全国先进。

在“苦战五昼夜，灯芯絨質量赶上日本”的口号鼓舞下，絕大多數的工人鼓足了干劲，准备立即投入战斗，但也并不是所有的人对这个问题的看法都是一致的。有的同志虽然热情很高，但有自滿情緒，認為本厂灯芯絨原来質量是全国第一，一定能赶上日本；也有人認為：这是不是“冒进”了，等等。解决群众的思想問題成了当时完成任务的关键。领导随即向工人作了动员，說明灯芯絨質量赶上日本水平的經濟和政治意义，进一步坚定了群众信心。

經過分析，找出了我們的产品有如下缺点：

①絨毛質量較差，主要是絨毛不能直立，棉纖維尚未充分松开；

②絨面光泽和色泽較差；

③成品手感較硬。

經過研究，我們隨即貫徹了以下几个主要的技术措施：

①坯布割絨前的准备：过去坯布在割絨前是經過絲光的，我們認為棉纖維經過絲光定型后纖維變硬，会影响以后絨毛的松软，但是为了便利割絨，我們吸取了苏联經驗，更改割絨前的工艺过程为：坯布吃碱（一浸一軋，碱液浓度 $\text{NaOH}12\text{gm/L}$ 室温）→烘燥（必須充分烘干，幅寬收縮应掌握在6%左右）→割絨。

我們把吃碱和絲光的坯布在染色成品时进行了

比較，吃碱者有如下优点：1.絨毛松软，天然閃光特別好，光泽大有改善；2.减少了絲光时的强力損耗，緯向强力比原来提高10公斤左右，同时改善了絲光坯布表面吸色的缺点，提高了染色牢度；3.縮短了工序，并節約了絲光时的烧碱。

②加强織物的退浆和煮炼：絲光坯布的工艺过程是：坯布絲光→烘干→割絨→縫头→軋热水→繩状堆置→繩状煮炼→开幅卷軸→水洗→烘干→刷毛→烧毛→水洗、漂白→染色；吃碱坯布的工艺过程是：坯布吃碱→烘干→割絨→縫头→平幅退浆40分鐘（ $6\text{gm/LNaOH}95^{\circ}\text{C}$ ）→热水20分鐘→水洗→平幅吃碱→卷軸煮炼→平幅水洗→烘干→刷毛→烧毛→水洗漂白→染色。

經過平幅退浆，卷軸煮炼的半制品，毛細管效应一般都能达到10公分以上，手感柔软，有利于絨毛的刷出；而繩状煮炼者易使絨毛压坏，造成条花。但未經絲光的坯布，因含杂較多，故退浆需特別重視，要充分退尽，才能使煮炼均匀透，否則将造成染色时的困难。

③加强前刷毛工程：刷毛前，坯布必須經過退浆、煮炼，同时要經過充分均匀的烘燥，这样才能为刷毛創造有利条件。我們所采用平板刷毛机从原来刷一次改为刷两次，使絨毛充分刷出，这样在烧毛时使茸毛烧尽，才能使灯芯絨条清晰。

④加强染后整理：我們过去对染后整理工程，是比較疏忽的，仅染色→烘燥→拉幅→成品。經過染色后，絨毛已經压平，如果不加强整理，成品很难达到良好的質量，因此便在染色后改为吸水单面烘燥，尽量使絨毛少压；其次，染色烘燥后，再进行刷毛。这样在鏈带式刷毛机上通过三次，把染色过程中压平的絨毛已基本刷去，最后在上腊刷毛联合机上通过一次，使絨毛光泽更有提高。

全体职工，在党的领导下，干劲加鑽劲，政治加技术，經過三天苦战，一种色光鮮艳、絨毛丰满、質量很高的棉灯芯絨就試驗成功了。

# 介绍人力脚踏式纺纱机

安徽省安庆轻工业局 蔡文中

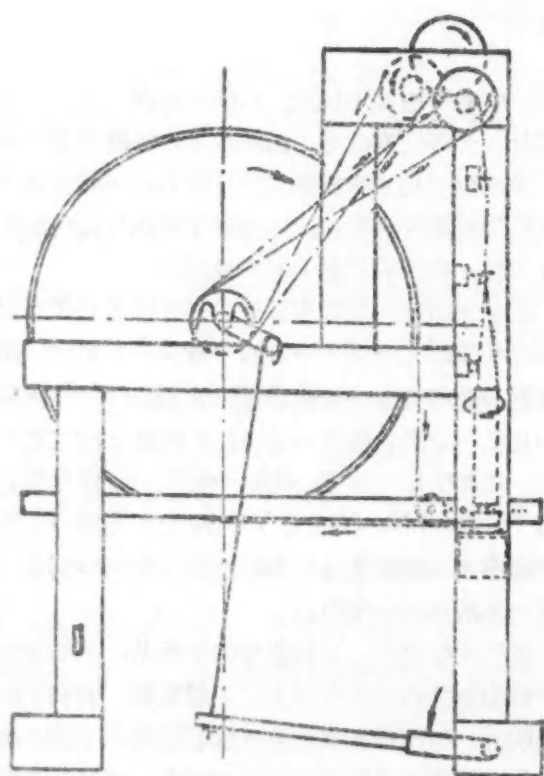


图 1

人力脚踏式纺纱机(如图1)是单面锭子,一台有40、30、24或20锭等等不一。其机高1.3公尺,机宽0.8公尺,机长1.1~1.3公尺,机器占地面0.88~1.04平方公尺。机器喂入棉卷,成品是低支粗纱(16支以下)。棉卷用四角形棉钳喂入锭筒中,锭筒借锭盘的消极作用而转动,给纱以拈度。因机上部收纱盘和锭筒的牵伸、加拈作用,将锭筒中的纤维抽出,在纺纱过程中无其他零件控制纱的条干和拈度,因此,从锭筒中抽出的棉条加拈后经导纱板直接绕于收纱盘上。

该机的牵伸、加拈和绕取是间断进行的,犹如旧式走锭纺纱机的原理一样。

①机器的传动(如图2):

人坐在机前,用脚踏动脚踏板1之后,借铁丝2的传动,滚筒5获得回转。滚筒系由木条制成鼠笼形,直径65厘米,长75厘米,中间置铁轴,轴二端固装锭盘4和牵手3(二只相差180度),锭子7直接由滚筒传动,可进行加拈,收纱罗拉11由滚筒

传动,摩擦传动其上自由放置的收纱盘12,可进行牵伸和收纱。

②机器的机构:由加拈部分和收纱、牵伸部分所组成。

1.加拈部分(锭子部分)(如图3):

锭子由滚筒传动,每根锭绳传动两只锭子,锭绳的张力靠滚筒前下方的紧张木罗拉由人工调节,锭绳绕向改变纱的拈向亦变(平行绕得左拈纱,交叉绕得右拈纱)。锭子部分是该机中较复杂的机件,锭子安装在上、下龙筋上,锭子由锭筒、锭盘、锭

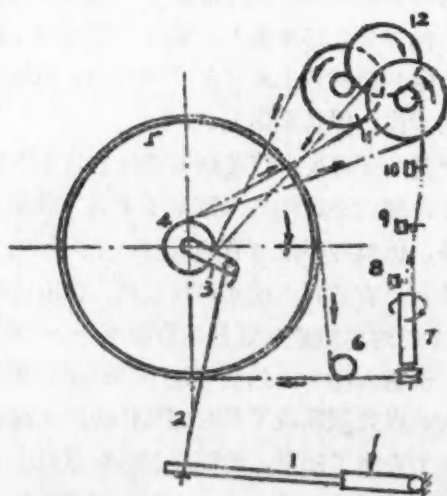


图 2

胆等组成。

I、锭胆:系白铁皮用手工卷成圆筒形,直径0.3厘米,其下部固装入下龙筋里,上部凸出之长要大于锭盘的厚度,在下龙筋里的锭胆下部是玻璃板,在下龙筋表面上镶铁皮,增加锭盘运转的灵活性。

II、锭筒:系白铁皮用手工卷成圆筒形焊接而成,直径2厘米,在圆筒的下部固装一木

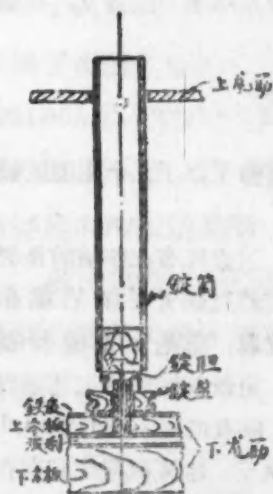


图 3

塞，在木塞圓心處置針形鉄錠尖，在木塞某一圓周上置鉄片一塊，且凸出其外，以備傳動時借此帶動錠筒回轉。錠筒運轉中是錠尖插入錠胆中，四周由錠胆支持，上下靠下龍筋里的玻璃板支持，錠筒上部套入上龍筋的圓洞里，由於以上零件的控制錠筒在回轉中不致搖擺。

Ⅲ、錠盞：系由硬木質做成溝槽扁形錠盞，槽直徑1.7厘米，內徑0.4厘米，高1厘米，其上置一對小鉄釘，二者相差180度，且與錠筒上的鉄片相碰（當錠筒在最下位置時）為宜。錠盞活套於錠胆上由滾筒傳動，錠盞轉動時，錠子由於慣性作用仍靜止不動，當錠盞上的鉄釘撞擊錠筒上的鉄片時，錠筒突然被錠盞推動回轉，由於錠筒突然得以較大的加速度，因此錠筒在開始轉動時，跳動和運轉不均非但大，而且產生撞擊聲響。通常在運轉中亦有類似現象。

#### 2. 收紗牽伸部分：

該機在車頂部單面有二根收紗木羅拉，在木羅拉上部自由放置着收紗盞，其數與錠子數同，靠表面摩擦傳動而進行牽伸和收紗。收紗部分由收紗盞、收紗木羅拉、導紗鉤、導紗板所組成。

I、收紗木羅拉：直徑4.5厘米，在二只木羅拉的一端固裝錠盞，機二側各一只，由滾筒直接傳動，摩擦傳動收紗盞。

#### Ⅱ、收紗盞：以大小分兩種：

一、小收紗盞：高3厘米，內徑7.5厘米，外徑12厘米，是木質。該盞當紗紡滿時需進行導紗，方可成絞紗。在導紗過程中壞紗、弱紗可去掉，紗的質量可得到改善。但該盞在始末收紗速度相差較大，故紗在紡制過程中支數、拈度均受影響。

二、大收紗盞：是有鉄軸芯的木質扁盞，外徑44厘米，槽深1.4厘米，槽寬平均2厘米（因槽斷面成梯形），盞軸放在可以前後轉動的支持上，盞表面放在收紗木羅拉上，亦靠表面摩擦而傳動。大收紗盞周長與絞紗者相等，因此，收盞上活動部分

壓力，取出之紗即成絞，無需進行導紗，但其缺點是紗的質量不能得到改善。採用大收紗盞，收紗部分機構略有不同，滾筒直徑為55厘米。

Ⅲ、隔紗板：在收紗木羅拉下方，系木板置小鉄釘而成，當紗通過該板後能正確的繞於收紗盞上，並避免鄰紗互相糾纏而斷頭。

Ⅳ、導紗板：在隔紗板下方，系木板置鉄質蝦米螺絲而成，其數與錠子數同，它不僅導紗，而可控制紗的氣嘴大小。

#### ③該機的優缺點：

##### 1. 優點：

I、紡紗簡單：紗可直接由錠筒中放置的棉卷紡成，這種土法“超大牽伸”紡紗，不僅操作簡單，而且工序極少。

Ⅱ、動力來源廣：該機的動力是人力，來源廣泛，可不受動力限制，有條件的地方可加以改裝皆採用畜力、風力、水力等。

Ⅲ、該機構造簡單、製造容易、成本低廉：機件除滾筒軸和錠筒用長的方鉄和白鉄皮外，余者，用木材制成，每錠成本近2元。

Ⅳ、原料使用廣：該機最適用於短纖維紡紗，如：等外級棉、秋棉、舊棉、人造棉、下腳、廢棉等純紡或混紡。

Ⅴ技術掌握容易：當車工學習一周即可熟練，即使生手亦可操作。

由以上優點該機最宜於鄉社和缺乏動力的地方採用。

##### 2. 缺點：

除車速低、紗支低、勞動強度較大外，該機最主要缺點是：紗的質量難以控制，因紗從錠筒中紡出無專門機件控制紗的條干和拈度，同時，紗還受收紗盞錢速、錠子速度、手搓棉卷的松緊、機器的運轉均勻性以及纖維的紡紗性能等因素影響，由於該機對以上因素難以全部控制，所以紡出之紗節粗節細條干不均，粗細相差較大。

## 安慶市紡紗社使用人力腳踏式紡紗機的情況

楊得珩

安慶市紡紗社是在去年四月份建立起來的。該社所用紡紗機是“人力腳踏式紡紗機”，其紡紗結構與七七紡紗機相似。這種紡紗機比普及式卷筒紡紗機的構造還要簡單，機件除錠筒用鉄皮及滾筒抽

用元鋼外，其餘全部用木料製造。

在目前紡織機械不能滿足需要，但又要大力發展紡織工業的情況下，特別是在缺電、缺材料及機械製造緊張的地區，推廣這種“人力腳踏式土紡

机”，是比较合适的。

现将安庆市紡紗社应用人力脚踏式紡紗机的情况简述如下：

(1) 該社現有93台共3522枚土紗錠(包括每台40錠82台，30錠一台，24錠3台，20錠7台)和木織机9台。

(2) 該社組織編制为：厂长——車間主任——小組长——工人。

目前共有职工134人，每天开两班。

(3) 紡紗工序：先由彈花机将所用原棉除杂彈松，再經人工搓成条子，将手搓粗棉条放入人力脚踏式紡紗机的錠筒內直接紡成細紗。

头道彈花→二道彈花→三道彈花(彈花道数視需要而定)→搓条→紡紗→搖紗(成絞)

(4) 各工序前后配备及人員配备情况：

①彈花机6台(三台为一套，共二套)，每台需工人3人(脚踏)共18人/班。

②搓条6人/班，(双班制)共6人/班

③紡紗机77台，每台一个挡車工(目前投入生产为32台共32人)。

④搖紗机，目前投入生产4台(每台4个头)，共4人/班。

⑤剥花头(单班生产)4人。

⑥打花(临时工)1人。

共計工人124人，車間主任1人，干部9人，全厂职工共为134人。

(5) 各机单位产量：彈花60斤/台、班，搓条15斤/人、班，紡紗2~3斤/台、班(3.8~4公斤/千錠时)。

搖紗15斤/台、班，剥花头10斤/人、班，打花100斤/人、班。

(6) 各工序工資情况(目前仍为計件工資)

彈花	0.16元/斤	每月工資約33元
搓条	0.06元/斤	每月工資約27元
紡紗	0.30元/斤	每月工資約22.5元
搖紗	0.035元/斤	每月工資約15.75元
剥花头	0.04元/斤	每月工資約12元
打花	0.005元/斤	每月工資約15元

(7) 目前所用原料为8級棉、10級棉、旧絮、起絨花及其他可用等外級棉、废花、人造棉等。

(8) 土紗目前应用情况：①土毛巾；②土平布(豆腐房用及农村用)；③手套；④起絨布(做罗宋帽等)；⑤花繩芯；⑥网袋用紗。

(9) 机械构造：“人力脚踏式紡紗机”每台40錠，是一种单面錠子，由錠筒、收紗盘、木格滾筒等机件組成。由人力脚踏板使木格滾筒回轉，滾筒上錠繩传动錠盘使錠筒回轉；另滾筒由繩輪传动收紗罗拉，收紗罗拉借摩擦作用带动其上自由放置的收紗盘回轉。粗棉条放在錠筒內，首先將纖維束从錠筒中抽出，抽到一定长度时，由于錠筒传动而加拈，因收紗盘繞紗而进行牵伸(在加拈中也略有牵伸)，牵伸与加拈在不断地进行。

## 什么原料最宜土紗錠紡紗？

安徽省蚌埠专署輕工业局紡織股 薛振声

土紗錠紡紗所用的原料很多，原棉、废棉、布开花、旧棉絮、杂杆纖維等都可用以紡紗，但是哪种纖維最适合于土紗錠紡紗，既降低成本，又能紡出紗条均匀、强力較高的产品，則有待研究。这里仅对棉原料提出个人的看法，供大家研究。

宿县新华棉織厂用当地所产的新棉花岱字棉(纖維較长)紡紗，成紗条干不均匀，多棉結；而肖县采用最次的霜黄花(纖維长度很短，只十六公厘，一般精紡厂混用的比例約1%)却紡出了条干均匀、强力較好的16—20支紗。这一对比为我們提出了研究用料問題的綫索。

霜黄花为什么能紡出好紗来呢？

第一，目前农村中只有普通的木制彈花机，彈开的棉花，除去杂质不多，因此，紡紗时就免不了有棉結和杂质的缺点。而另一方面，用这种彈花机加工长纖維，虽然要經過两遍彈花过程，但棉花还不是十分松解的，在棉花中还存在着很多棉束，并且有扭結的現象。在土紗錠上没有牵引机构的情况下，紡出条干不均的成紗是很容易理解的。而彈花机在彈纖維較短的棉束(霜黄花)时則不然，纖維松解得較好，同时由于纖維較短，出現的扭結也极少。这样紡出的紗自然会好些。

第二，从用长纖維卷成的棉条筒中抽出纖維紡紗时，纖維的尾端和四周围纖維之間的摩擦力較大，因此，很容易带动周围的纖維一起上来，加上棉花的松解情况不好，往往把扭結、棉束和带有不孕籽、籽屑成团地带上来，于是成紗条干不均，有粗有細，支数差异較大。而纖維極短的霜黄花，抽出纖維时，尾端和周围纖維之間的摩擦力較小，加上棉花的松解程度較好，造成扭結、条干不均的現象較少，所以成紗質量較高。

根据以上简单的分析，土紗錠还是用短纖維原棉較好，既能降低成本，并使低級棉花紡出好紗，又能讓精紡厂用上更多的高級棉花，做到合理使用，为国家增产大量的好紗。

(原載“安徽輕工业”19期)



## “四高”“四省”与办电并举

### 辽宁棉紡織生产爭取今年翻一番

辽宁省紡織工业局于1958年11月下旬召开了全省棉紡織工业高速度、高产量、高质量、高技术“四高”經驗交流会，会上徐华副局长就辽宁省棉紡織工业如何贯彻全国紡織工业厅局长會議精神，贯彻“四高”“四省”与“办电”并举的問題，作了总结发言。

徐副局长指出：必須正确認識与处理“四高”、“四省”与办电的关系。紡織工业部提出的“四高”“四省”的方針，是一个互相联系、互相促进的全面的方針，在贯彻中絕不能把它分割开来。在辽宁全省目前缺电的情况下，大面积的高速、高产、高质与大力办电都是为了替1959年生产翻一番打下基础，两者是不矛盾的。必須用两只手打仗，一手抓办电，一手抓“四高”“四省”。抓住“四高”“四省”促进办电；抓住办电，满足“四高”“四省”。我們是四高四省与办电并举，那一个也不放松。

对如何进一步办电，他提出以下几点意見：

①办电是1959年生产大翻身的基础，到目前为止，很多厂的机台还没有开齐，加上加速后需要的电更多，所以必須抓紧办电，过好电力关。在办电中，要虚心学习放大經驗，贯彻全国全民办电現場經驗交流会精神，繼續大搞群众运动，坚决贯彻大洋群，小土群和办、代、节、挖、制、建的全面方針，并以小土群为主。要四面八方、千方百计地突破电力关，不仅要自給，而且要供应他厂。徐副局长指出：办电任务能不能完成的問題，是我省紡織工业要不要翻身的决心問題，因而我們必須以最大的毅力和决心，来完成办电任务，要掀起一个赶大紡、学大紡的群众办电运动。对办电的措施，应当是采取多种多样，要繼續向火、水、汽、风要电，要大破神秘观点，大搞小土群办电。要有“办一度电不嫌少，办几千旺不算多”的精神，坚持不懈，直到完成有两套电力设备为止，不达目的决不罢休。

②积极設法突破技术关，提高已有发电设备的

出力。目前很多厂除自办的发电设备以外，还借到許多如柴油机、煤油机、煤气机、火车头、拖拉机、坦克头、炮艇、飞机头等动力。但是有的光借了设备，却迟迟地沒有开动起来，有的甚至根本不想开。这些都应設法迅速地开动起来。另一方面，开动的设备一般出力都不足，必須过技术关，提高

出力。为了解决这个問題，要把这方面的修理工人組織起来，成立突击队，既能加强修理工作，又能及时总结交流經驗。

③大力进行制造，这是解决电力不足带有根本性的問題。根据全国办电會議上推荐的經驗，紡織企业可按照各厂具体条件，从两个方面去进行制造：一是蒸汽，一是煤气。

④繼續大力节电。例如：轴承滚珠化对节电关系很大，一台細紗机滚珠化以后，罗拉培林、滚珠錠胆可节电12—20%。同时对机器和馬达加强清扫保养及細紗改用亚麻錠带，也能大量节电。

此外，在节电、办电过程中，要注意安全和劳动保护，以避免发生重大伤亡事故。

徐副局长接着对几个具体問題，作了以下說明：①机物料供应問題：对这个問題总的要求是：做到机物料供应自力更生，应当积极地自己制造或寻找代用品。在各厂自己供应机物料的同时，省局拟組織各厂之間进行协作，現在已計劃把30多項紡織专用器材由各厂协作制造和供应。②劳动力問題：高速后劳动力将感到紧张，劳动力紧张有两种情况造成：一种是把劳动力抽出去大搞卫星厂，这种情况应根据当前紡織工业的任务，原则上劳动力应当归队；另一种情况是高速后，看錠、看台能力有所减少，需要增加劳动力，解决这个問題，目前如从社会上招用解决是有困难的，有的厂提出：三班改二班工作，这也不是根本解决的办法，根本的办法是要提高工人技术水平，迅速提高看錠看台能力。

③机械修理問題。目前任务很繁重，如办电设备、排灌设备等，都需要机修部門完成，但考虑到1959年紡織工业的生产，机修部門必須下决心，立即抽出力量进行紡織机器的修理和“四高”“四省”准备工作，才不致使工作被动。因此省局意見各厂以50%的修机力量，来为“四高”“四省”服务。最后徐副局长說：辽宁棉紡織工业今后的任务是艰巨的，必須紧紧依靠党的领导，坚决贯彻省委扩大會議和工业會議精神，进一步破除迷信，解放思想，大搞群

众运动，大鬧技术革命，为1959年生产翻一番打下基础，为辽宁紡織工业的翻身而奋斗。

## 土洋結合，自己武装自己

### 江西紡織工业在迅速发展

江西省輕工业厅在1958年12月初召开了全省紡織工业厂长會議，传达了全国紡織工业厅局长會議的精神，并討論了1959年全省紡織工业的任务和应该采取的措施。會議認為紡織工业部提出的1959年紡織工业的方針，体现了工农业大跃进以后紡織工业必須高速度发展的客观形势和要求，同时，也完全符合江西省紡織工业的具体情况。

江西省1959年的生产任务确定为：棉紗25万件，棉布18,770万公尺，印染布12,093万公尺，針織用紗3万件，麻袋1,618万条，麻包布150万公尺，此外，并有相当規模的基本建設和机械制造任务。为了完成这一任务，江西省輕工业厅吳彬副厅长在會議總結时指出：必須从挖掘老厂潜力和加速新厂建設两方面并进。根据江西、新蛙、兴中三个厂現有設備的生产能力，1959年全年产量不过13—14万件，还有11—12万件的生产任务，一部分要靠挖掘潜力，一部分要由新建厂来完成。而1959年新建厂的設備，虽經中央分配20万紗錠，但什么时候投入生产还有待进一步努力，因此，几个老厂除了要保証完成1959年任务以外，还需要通过技术改造，抽出部分設備支援新厂。但老厂所能抽出的只是一部分前紡設備，不能成套，因此紡机制造厂1959年的任务，首先是解决抽出設備的成套問題。棉布任务大部分要依靠专、县棉織企业。为了挖掘現有企业設備潜力，不仅要提高車速，而且还要逐步做到机械化，进行技术改造。

根据現在江西、新蛙、兴中三个厂前后紡供应情况，只需調整前紡車速，在三个厂增加五万紗錠，本身就可以解决前后紡供应問題。对专、县棉織企业，一般手拉脚踏的木机，不大量发展，暂时維持现状，从增加班次（一班改两班、两班改三班）来提高产量，有条件的可改为鉄木机；脚踏鉄木机根据具体条件，逐步改为电力传动，这样台时产量可以增加70—80%，劳动生产率可以提高3—4倍。針織印染設備，也将进行技术改造，手工操作的可以改为半自动或自动的；一般土法染色，主要是提高技术，改进質量。

目前紡織机械制造主要是原材料供应与設備上尚有一些問題，現在首先积极地先搞土机床、土設備。1959年的紡机制造任务中，江紡5万錠，九

江6万錠，根据既定原則，第一步先生产綜合式大牵伸細紗机，第二步再生产清花机和条卷机。除了这些以外，还要多做錠子、罗拉、鋼領。为了保証1959年生产和基建任务的完成，同时需要制造一部分鉄木細紗机和土紡机，以爭取時間，减少鋼鉄，减少机械制造压力，加快建設速度。

专县棉織厂根据自己的条件，按照自力更生的原則，制一些土紡机。紡出来的紗經緯都可用，針織、手套、袜子亦可以用土紡机所生产的紗来做。至于1959年生产、基建所需要的材料，目前象梭子、皮結、打梭棒、鋼絲圈、烧碱、漂粉、太古油、保險粉、染料等，都比較困难。要解决这些問題，只有自力更生，加强地区之間、企业之間的协作，爭取外援。主要从以下几方面来解决：

①自己搞卫星厂生产，各个企业卫星工厂的建，首先以适应生产需要，为本企业生产服务为檢主；②与外地及兄弟厂矿协作，协作的范围，省与省之間，专县之間，厂与厂之間可以进行协作；③尽量設法降低专用器材的消耗，以解决供需紧张的矛盾，改进整頓工人操作技术以及生产管理工作，并适当降低消耗定額，予以控制；④爭取代用品立目前染料、化工原料、漿料用品等，尽量利用代，品来解决；⑤提高使用率，延长寿命，在器材厂注意提高产品质量，延长使用寿命，并考虑扩建橫峰梭子厂成为多品种的全能紡織器材厂，以滿足全省紡織企业的需要。

在目前江西省紡織工业主要是狠狠地抓以下几項工作：

①在生产方面，对現有設備进行一次整頓用修，解决提高車速以来存在的問題，为下一阶段更大的跃进做好准备；②紡机制造方面，大力抓各項生产准备工作，不能自制的附属設備和另件，迅速与有关部門建立协作关系，各項圖紙資料抓紧准备就緒，上半年內两个紡机厂必須完成細紗机5万錠，下半年再完成6万錠，和老厂改造密切結合起来；③技术人員和工人培訓支援方面，因为1959年应该培訓和輸送的人員很多，几个老厂要抽出技术人員40—60%支援新厂，因此要作好准备，迅速物色对象，充实后备力量，以免輸送后无人接替，影响生产。

### 武汉紡織工业今年总产值

預計比去年增长40%，

紡織机械厂将投入生产

武汉市紡管局根据全国紡織工业厅局长會議精神和中共武汉市委的指示，初步规划1959年跃进的

目标：工业总产值比1958年增长40.03%，棉紗计划生产36万件，比1958年增长29.73%；棉布计划生产4,505万公尺，印染布计划生产10,059万公尺，都比去年有较大幅度的增长。1959年规模巨大的紡織机械厂将正式建成，并投入生产，制造数十万枚紗錠。同时具有十万紗錠、二千四百多台布机的武汉国棉二厂，也将建成投入生产，紡織高級紗布。此外还将建設紡織器材厂和人造纖維試驗工厂。这些企业的建成，就将使武汉市紡織工业出现一个新的面貌，建立了棉紡織生产从机械制造到生产各种紗布及針棉織品的完整体系。1959年武汉紡織工业还将按照自力更生的原则，生产部分紡織专用机配件和酸、碱、染料及化工原料，各厂机修車間还将制造大批专用車床武装自己。在新产品試制方面，将扩大高支紗的生产，以便逐步改变高級紡織品完全仰賴外地的局面。

为了保证实现1959年的任务，紡織系統各厂正在根据紡織党委的指示，大搞群众运动，爭取时间，积极行动。各厂首先总结整风特别是大办鋼鐵以来的經驗，先后召开干部会和职工大会，普遍地对要不要“四高”“四省”？能不能“四高”“四省”？如何全面貫徹“四高”“四省”？进行了鳴放辯論，克服右傾保守思想，树立了赶上先进的信心和决心，并且将一季度的计划交給群众討論。其次，针对生产中已經暴露出来的問題，各厂組織了“四高”“四省”的指揮部，研究生产中的問題，推广先进經驗。全局已推广一紗南場高速操作的經驗，并动员自制紡織专用机配件的工作。再次，各厂党委和行政为了摸索經驗，指导全面工作，一般地都种了“試驗田”，震寰紗厂“一条龙”已經正式恢复，国棉一厂、一紗南場都确定在試驗田里总结大面积丰收的經驗。

(姚景珍)

## 力爭高速度发展，河北省

### 紡織工业局安排1959年工作

为了迅速貫徹紡織工业1959年的方針和任务，以促进河北省紡織工业的更大跃进，河北省紡織工业局于1958年11月間召开了全省紡織工业局、厂长會議，传达和討論了“四高”“四省”的方針并部署全年工作。圍繞这一方針，重点交流了1958年以来大跃进的主要經驗，展开了热烈的鳴放辯論，澄清了一些片面观点和糊涂观念，最后統一了認識，并决定在全省范围内，組織开展“四高”“四省”的放卫星竞赛来全面貫徹部訂方針和任务，以迎接伟大

祖国的十年大庆。會議根据部訂方針任务，对1959年全年工作，作了大体安排：有以下三个方面：

(1) 在高速度发展河北省紡織工业方面：确定首先抓紧紡織机械制造，迅速增加紡織机械的生产能力，1959年要在保证完成30万紗錠及相应的布机和其他地区配套生产任务的同时，力爭超額，爭取达到40~55万錠。为此，一方面要最大限度地发挥原有紡織机械厂的制造能力，認真抓住机械的設計和制造这两个重要环节——从設計上要改进产品结构，提高机械效率，縮短制造工艺过程，節約原材料；在机械制造工艺上加以改进，提高加工效率。另一方面，对各新建紡織机械厂，准备自第二季度起，陸續开始生产，采取边建設、边安装、边准备、边生产的办法，以加快建設速度，早日生产出更多产品。

1959年第一季度，無論在原有紡織机械老厂及各新建机械厂，都要大搞机床制造首先武装自己。現有各企业、特别是各大棉紡織厂的修机間，也要大搞机床，以武装扩大队伍为主。第二季度重点轉到老厂改造，并进一步爭取向制造紡織机、或部件机架等配套生产的方向发展，尽快地为河北省机械制造能力，打下一定基础。

第二，用革命的办法进行老厂改造，挖掘設備潜力，支援新厂建設，以緩和机械制造的紧张局面。全面推广和运用技术革命运动中有关簡化工艺过程、提高运轉速度、調正工艺設計等經驗，如高产梳棉机，超大牽伸等，預計在河北省現有設備中，可以挖掘60万左右紗錠的前紡設備。为了适应1959年新厂建設的安排和紡織机械生产的进度，决定在1959年上半年陸續由老厂抽出19万至20万錠的前紡設備支援新厂。

第三，加强基建工作，使新建厂尽快投入生产。1959年的基建任务，主要是放在机械制造厂和棉紡織建設方面，这也是为了高速度的发展河北省紡織工业，特别是棉紡織工业。

(2) 在提高产量和增加产量方面：①要繼續巩固高速运轉，克服当前的不平衡状态。在已經达到較高速度水平的厂，产量比較高，但質量还未达到以前最高水平的，要突出解决一下質量問題，并在此基础上进一步巩固車速。在速度和产量均不太高，質量也有問題的厂，在适当解决質量的情况下，积极地有准备地逐步提高效率、增加車速。至于当前車速較高、产量較低、質量很坏而基础又較差的厂，可以考虑暂时降低一些車速，把質量、效率很快地解决。这样整頓，也正是为了进一步巩固、提高。印染、麻、絲等厂，根据原料資源情况，主要是提高产品质量、增加花色品种。毛紡織厂的

前紡和工业用呢实行高速化，成品車間則以提高效率为重点。②克服原材料不足的困难，增加生产。1959年毛麻紡織厂全是需要量大、原料不足、設備有余，因此毛紡織厂决定学习天津棉毯厂从各方面想办法試驗牛毛、狗毛、猪毛等代用品的經驗，进行各种交織混紡，解决原料不足的困难。麻紡織厂决定学习承德麻袋厂的經驗，大力寻找与利用野生纖維，与麻混紡或純紡，使麻袋产品有較大的增长。

(3) 坚决提高产品质量，增加花色品种，把质量和品种推向一个新的水平。从当前的产品质量来看，问题是严重的，因此我們下定决心，立即着手解决这一问题。在1959年第一季度內，紗布产品质量要超过1958年达到的最高水平。深入細致地分析产品质量关键，把质量“家底”交群众开展辯論加以解决。根据高速運轉后的情况和提高质量的要求，仍強調加强基础性技术工作，改进保全保养密度，提高机械規格要求，正确机械状态；注意提高前紡半成品质量，减低支数不均率，提高均匀度；改进工艺設計，加强温湿度管理，使其与生产完全相适应；經常注意細紗牽伸的分配，參变数的調整与改进，并大力加强清洁工作。

对印染品，要下大力扭轉当前正品率过低的局面，力爭使我們的产品达到耐用、耐洗、耐晒、耐磨；色头好、鮮艳度好、布面光洁好，并且不縮水，不折皺。采用新的印染方法和新的染化料，扩大多种整理，改进花样設計，增加花色品种。針織品要努力克服織物变形縮水、縫紉粗糙、牢度差等缺点，迅速赶上和超过国内先进水平。毛織品要消灭回修、回染过高情况，在手感和光泽方面力爭超过英国。

(4) 在加快建设速度、大力增加产量、提高质量的同时，切实作好全面節約工作。

为完成和超额完成1959年的任务和各項工作，我們要在党的統一领导下，繼續大搞群众运动，大鬧技术革命和文化革命。

关于技术革命的方向，主要是：

①当前的技术革命运动，应该首先从解决生产关键出发，与生产緊密結合起来。以大鬧技术革命为手段，解决薄弱环节，提高生产。当前主要应圍繞高产优質、机床制造、老厂改造以及解决机物

料、染化料和电力不足等开展运动。

②贯彻当前生产需要与长远规划相結合。从当前生产需要看，要集中力量，解决存在的问题和困难；从长远需要看，1959年国庆十周年以前，要保証完成省里确定的16項重点研究項目，在这个問題上，同样要发动群众，把科学研究項目交給群众，在普及中求提高。

③技术革命必須土洋結合用两条腿走路。也就是說，在猛攻尖端科学項目的同时，还必須在小土群方面大搞技术革命。过去几个月中人民公社搞的土厂房、土机器、土造鋼絲圈、皮結、透平、发电机、土車床等經驗証明，小土群是大有可为的。因此在生产上有条件的地区，在原料充足、劳动力能够平衡的情况下，决定搞一些土紡織机器、土縲絲机以增加生产。在紡織器材中，采取小土群的办法，力爭逐步做到自力更生。

④科学研究机构与生产相結合，普遍发动群众与重点科学研究相結合。在大鬧技术革命的同时，要注意不断提高职工文化水平，普及科学技术知識。各地所举办的紅专大学、业余文化学校和业余技术学校等形式，要进一步加以普遍推行和創造。半工半讀也要逐步試行。务使学校、研究所、工厂三者緊密結合起来，圍繞全年方針任务，大放技术革命卫星，开展“四高”“四省”卫星竞赛，使技术革命运动一浪推一浪，不断向前跃进。

会后，各地区已經积极行动起来，石家庄地区召开了全区高产优質运动動員大会，传达部、局方針和指示，要把群众大战鋼鉄的干劲，轉到迎接1959年更大的跃进方面来。由于給鋼帥讓路，暂时停开的部份机台，已大部陸續投入生产。他們的行动口号是：“大干九十天，突破两道关，全面超五八（1958年），全国要領先”。天津地区也部署安排了1959年工作。各厂新品种卫星、机床制造卫星不断出現，各厂从12月初至20日共完成110台。天津棉毯厂制造了6呎木制車床，木制3米龍門刨床。天津国棉一厂尼隆—6粘胶混紡成功，32'、42'的“軋別丁”新产品已供应市場，許多印染厂正品率迅速提高到99.5~100%，国印最近生产出了多采的絹网印花布……。各厂捷报頻传，可以預期，今年将有更生动活泼的跃进局面出現。



## 我国綿羊毛生产的现状

織 烟

綿羊是我国牧业区經營飼养的主要牲畜之一，也是毛紡織工业的主要原料。我国綿羊主要集中在新疆、青海、内蒙、甘肃等牧区。解放前，由于反动統治者对兄弟民族的摧残和掠夺，使綿羊的生产急剧下降，1949年只有綿羊2,600多万只，仅为战前最高年产量的66%。

解放后，在党和各級政府的大力关怀和支持下，我国的养羊业有了迅速的恢复和发展。到1957年底，全国綿羊头数已达5,340多万只，比1949年增加一倍以上，并大大超过了解放前的最高年产量。从发展速度上来看，第一个五年計劃期間的前四年中，綿羊头数平均每年递增9.5%，远远超过世界上养羊业最发达的澳大利亚等资本主义国家。綿羊改良工作，已經扩展到全国所有养羊的省（区），截至1958年6月底，全国已有改良羊280多万只，預計1958年可以生产細羊毛和半細羊毛5,800多吨。从今后来看，綿羊更是有大发展的可能。农业部于1958年7月在内蒙古自治区敖汉旗召开的綿羊繁殖改良工作現場會議，大大地推动了綿羊改良工作的普遍跃进局面。至1958年10月底，各地改良綿羊配种头数已达600万只，約等于1952—1957年六年中改良配种总头数的总和。并且在种羊利用率方面还大有潜力，目前一般种羊配种头数約在二百只左右，1958年大跃进以来，由于人工授精技术等水平的提高，每只种羊的配种头数有的已經突破千只、四千只、五千只或者更多些，加之我国有辽阔

的草原牧区，养羊有悠久的历史，改良綿羊已有九年的經驗，尤其是人民公社的发展，給高速度地进行綿羊改良工作創造了更为有利的条件。改良羊的迅速发展，毛質优良的細毛和半細毛的大量增加，将为毛紡織工业的大发展提供可靠的基础。

但是，由于我国养羊业的原有基础較差，特別是綿羊的改良工作还没有跟上毛紡織工业发展的需要，同时在羊毛的合理利用方面也还有一些問題等，因此，使我国的綿羊毛还未得到合理的和充分的使用。主要是：

在質量方面：我国改良羊毛的数量还不多，58年預計約占全部羊毛产量的10%左右，就是說有90%左右是土种羊毛。这些毛多是質量差而又品級参差不齐的粗羊毛，适合用于毛毯、长毛絨、駝絨等粗紡毛織品；对于精紡毛織品、工业用呢、絨綫及部分粗紡呢絨等所要用的細毛和半細羊毛則远远不能满足，不得不从国外每年进口大量的羊毛供国内工业生产用。进口毛在全部紡織用毛（包括紡織用的国产細羊毛、半細羊毛、粗羊毛及进口毛等）中占了相当大的比重。且随着工业生产的发展，外毛在全部紡織用毛中的比重逐渐加大。如1952年外毛比重約为40%，1953年約为60%，1957年和1958年均达73%左右。按照毛紡織工业生产大跃进的需要，1959年的进口羊毛可能还会增加。應該說，这种現象并不是正常的，因为这样每年都要耗用国家的巨額外汇；且由于国家外汇

的重点使用，进口的羊毛数量不可能完全满足国内工业生产的要求，尤其进口毛多系来自资本主义市场，对于毛纺织工业要求的外毛质量、品种及供应数量和时间等，就更加难以保证，在工业生产上造成被动。因此，加速绵羊改良工作，提高羊毛质量，无论对于牧民的经济收益来说，或对于摆脱对资本主义市场的依赖、保证国内毛纺织工业的正常生产和发展来说，都具有重大意义。

在数量方面：绵羊毛的增产还不能与各方面需要的增长相适应。几年来，绵羊毛的生产虽有很快的发展但还满足不了毛纺织工业的需要。因原料不足，现有企业的毛纺织设备生产能力还没有充分发挥。羊种的改良工作也不够，因此每头羊的产毛量增加的不多。如以1952年为100，则1957年绵羊头数为145，绵羊毛产量为157，每头羊的单位产毛量增长很慢。从下表可以看出几年来绵羊毛的增产主要是由于绵羊头数的增长，依靠单位产毛量的增加是不多的。

1952~1957年绵羊头数及绵羊毛产量的增长速度(%)

	1952年	1953年	1954年	1955年	1956年	1957年
绵羊头数	100	116	131	136	144	145
绵羊毛产量	100	116	131	137	152	157

目前我国绵羊的单位产毛量很低，平均每只羊产毛量约在一公斤左右。经过改良后的一代改良绵羊，一般年产羊毛两公斤；二代改良绵羊，一般年产羊毛两公斤半到三公斤，单位产毛量超过未经改良的绵羊单位产毛量的一倍以上到两倍。因此，在大力发展

绵羊头数的同时，更高速度地开展绵羊改良工作，不但可以提高羊毛质量，并对增加羊毛的数量也有直接的影响。

在羊毛的合理利用方面；我国的绵羊毛不但细毛和半细毛的数量很少，就是粗羊毛也不能满足各方面的需要。因此，对羊毛的合理利用，充分发挥羊毛特有的性能很重要。我国的绵羊毛品质非常复杂，在同级毛中，由于羊的品种不同、羊毛的品质指标有很大差异。一般的春毛均含有短绒毛、瓣毛、粗毛、死毛等，毛质属于异类的混合毛；在同是二级的改良毛、寒羊毛及一般的春毛中，品质支数高达64.5，也有低到50.5的，平均细度的等级也有很大的出入。因此在工业利用方面，就需充分地考虑到羊毛的各项品质指标，科学地进行分级，提高现有分级标准的水平。

我国目前绵羊毛的使用范围很广，收购上来的羊毛除约有26%左右数量用于毛纺织工业外，其他大部分羊毛用于手工业、地毯、出口及内销等方面。这些毛都没有经过很好的分级，一般的是混同使用。如果将这些毛合理的加以利用，结合机器工业的生产，进行协作，即将较好的毛用于工业生产，质量差的毛用于制毯、制帽等手工生产，将会大大提高羊毛的实用价值，并可达到对羊毛的综合利用。此外，尚有相当数量的羊毛（约等于羊毛产量的20%）存放在牧民手中，有的毛在冬季作絮袄用等，在不同程度上造成浪费。如果能够采取措施（如用棉花代替羊毛作絮袄用等），提高羊毛的收购量，用于工业生产，就可为国家创造更多的财富。



## 国际 纺织

# 苏联七年计划中纺织工业的发展

苏联将进入新的发展阶段。未来的15年内，苏联将完成按人口计算产品生产占世界首位的重大经济任务。1959~1965年发展国民经济七年计划，就是这个宏伟纲领的组成部分。

七年计划很重视日用品的生产。在重工业的增长和农业急剧高涨的基础上，纺织工业的生产，将在七年内增加40~44%。

现将苏联纺织工业发展指标列示于后：

	1913年	1940年	1950年	1958年(预期)	1958年对1913年的%	1965年	1965年对1958年的%
织物总量(百万公尺)	2848	4437	4466	7394	259	10320~10620	140~144
其中：							
棉织物	2582	3954	3899	5800	225	7700~8000	133~138
毛织物	103	120	155	300	291	500	167
麻织物	120	286	282	480	400	635	132
丝织物	43	77	130	814	1884	1485	182

由上表可以看出：纺织工业在战前几年，就已获得巨大的成就，产量提高了4倍。革命前的水平已远远抛在后面，新建了不少大型企业，旧企业得到了改造，而且还装备了最新型高产量设备。

同苏联整个国民经济一样，第二次世界大战给纺织工业造成了巨大损失，损失了300万枚纺锭和45,000台织机。

但是在1950年，纺织工业的生产水平，就已超过了战前水平，而最近8年来，纺织工业的生产增加了将近一倍。

在七年计划期间，将有数十个新企业投入生产，现有工厂，也将得到改造。

各种织物的生产总量，将比伟大的卫国战争前23年期间生产的总量多得很多。人民极其需要的织物，如：起毛织物、混色纺织物、印花布、优质的人造纤维梳纺织物的产量，将以很快的速度增长。单单七年内棉布生产的增长数字，就将等于西德的目前年产量。

苏联生产的毛织物多于美国，稍少于英国，由

于畜牧业的发展和羊毛收购量的增加，七年内毛织物产量的增长数字，将等于苏维埃政权成立四十一年期间的增长数字，这个增长数字，将比西德或法国的年产量高出很多。

1965年苏联纺织工业主要产品的生产水平将接近于美国目前的水平，这可以明显地从下表中看出（为便于比较起见，表中还引有英、法、西德的相应资料）：

	苏联 1965年	美国 1957年	英国 1957年	法国 1956年	西德
棉织物(百万公尺)	7700~8000	8700	1493	1300	22.00
毛织物(百万公尺)	500	268	329	145	165

苏联纺织工业产品的增长，将比人口增长快得多。这样，就保证了按人口计算的产量得到不断提高。由于苏联生产增长速度比主要资本主义国家的生产增长速度快得多，所以苏联一定能顺利地完按人口计算超过主要资本主义国家生产水平的重大经济任务。

苏联1965年按人口计算的纺织工业产品生产，接近于美国的目前水平，现将相应数字列举于后：

	苏联 1965年	美国	英国	西德	法国
			1957年		
棉织物(公尺)	34.7	50.0	29.0	41.0	24.9①
毛织物(公尺)	2.2	1.54	6.39	3.07	3.10①
袜子(双)	5.5	11.5②	9.2②	—	—
针织内衣(件)	3.46	5.0②	3.40②	—	—
针织外衣(件)	0.7	0.7②	1.4②	—	—

1965年后，苏联将再需要五年或者更多一些时间，就可以使产品按人口计算跃居世界第一位。正因为苏联的生产是为了不断提高人民的生活水平，所以苏联人民将过着世界上最高的生活水平的时期，已经为期不远了。

（苏联驻华大使馆新闻处供稿 孙传己译）

①1956年 ②1955年



的重点使用，进口的羊毛数量不可能完全满足国内工业生产的要求，尤其进口毛多系来自资本主义市场，对于毛纺织工业要求的外毛质量、品种及供应数量和时间等，就更加难以保证，在工业生产上造成被动。因此，加速绵羊改良工作，提高羊毛质量，无论对于牧民的經濟收益来说，或对于摆脱对资本主义市场的依赖、保证国内毛纺织工业的正常生产和发展来说，都具有重大意义。

在数量方面：绵羊毛的增产还不能与各方面需要的增长相适应。几年来，绵羊毛的生产虽有很快的发展但还满足不了毛纺织工业的需要。因原料不足，现有企业的毛纺织设备生产能力还没有充分发挥。羊种的改良工作也不够，因此每头羊的产毛量增加的不多。如以1952年为100，则1957年绵羊头数为145，绵羊毛产量为157，每头羊的单位产毛量增长很慢。从下表可以看出几年来绵羊毛的增产主要是由于绵羊头数的增长，依靠单位产毛量的增加是不多的。

1952~1957年绵羊头数及绵羊毛产量的增长速度(%)

	1952年	1953年	1954年	1955年	1956年	1957年
绵羊头数	100	116	131	136	144	145
绵羊毛产量	100	116	131	137	152	157

目前我国绵羊的单位产毛量很低，平均每只羊产毛量约在一公斤左右。经过改良后的一代改良绵羊，一般年产羊毛两公斤；二代改良绵羊，一般年产羊毛两公斤半到三公斤，单位产毛量超过未经改良的绵羊单位产毛量的一倍以上到两倍。因此，在大力发展

绵羊头数的同时，更高速度地开展绵羊改良工作，不但可以提高羊毛质量，并对增加羊毛的数量也有直接的影响。

在羊毛的合理利用方面；我国的绵羊毛不但细毛和半细毛的数量很少，就是粗羊毛也不能满足各方面的需要。因此，对羊毛的合理利用，充分发挥羊毛特有的性能很重要。我国的绵羊毛品质非常复杂，在同级毛中，由于羊的品种不同、羊毛的品质指标有很大差异。一般的春毛均含有短绒毛、瓣毛、粗毛、死毛等，毛质属于异类的混合毛；在同是二级的改良毛、寒羊毛及一般的春毛中，品质支数高达64.5，也有低到50.5的，平均细度的等级也有很大的出入。因此在工业利用方面，就需充分地考虑到羊毛的各项品质指标，科学地进行分级，提高现有分级标准的水平。

我国目前绵羊毛的使用范围很广，收购上来的羊毛约有26%左右数量用于毛纺织工业外，其他大部分羊毛用于手工业、地毯、出口及内销等方面。这些毛都没有经过很好的分级，一般的是混同使用。如果将这些毛合理的加以利用，结合机器工业的生产，进行协作，即将较好的毛用于工业生产，质量差的毛用于制毯、制帽等手工生产，将会大大提高羊毛的实用价值，并可达到对羊毛的综合利用。此外，尚有相当数量的羊毛（约等于羊毛产量的20%）存放在牧民手中，有的毛在冬季作絮袄用等，在不同程度上造成浪费。如果能够采取措施（如用棉花代替羊毛作絮袄用等），提高羊毛的收购量，用于工业生产，就可为国家创造更多的财富。



## 苏联七年计划中纺织工业的发展

苏联将进入新的发展阶段。未来的15年内，苏联将完成按人口计算产品生产占世界首位的重大经济任务。1959~1965年发展国民经济七年计划，就是这个宏伟纲领的组成部分。

七年计划很重视日用品的生产。在重工业的增长和农业急剧高涨的基础上，纺织工业的生产，将在七年内增加40~44%。

现将苏联纺织工业发展指标列示于后：

	1913年	1940年	1950年	1958年(预期)	1958年对1913年的%	1965年	1965年对1958年的%
织物总量(百万公尺)	2848	4437	4466	7394	259	10320~10620	140~144
其中：							
棉织物	2582	3954	3899	5800	225	7700~8000	133~138
毛织物	103	120	155	300	291	500	167
麻织物	120	286	282	480	400	635	132
丝织物	43	77	130	814	1884	1485	182

由上表可以看出：纺织工业在战前几年，就已获得巨大的成就，产量提高了4倍。革命前的水平已远远抛在后面，新建了不少大型企业，旧企业得到了改造，而且还装备了最新型高产量设备。

同苏联整个国民经济一样，第二次世界大战给纺织工业造成了巨大损失，损失了300万枚纺锭和45,000台织机。

但是在1950年，纺织工业的生产水平，就已超过了战前水平，而最近8年来，纺织工业的生产增加了将近一倍。

在七年计划期间，将有数十个新企业投入生产，现有工厂，也将得到改造。

各种织物的生产总量，将比伟大的卫国战争前23年期间生产的总量多得很多。人民极其需要的织物，如：起毛织物、混色纺织物、印花布、优质的人造纤维梳纺织物的产量，将以很快的速度增长。单单七年内棉布生产的增长数字，就将等于西德的目前年产量。

苏联生产的毛织物多于美国，稍少于英国，由

于畜牧业的发展和羊毛收购量的增加，七年内毛织物产量的增长数字，将等于苏维埃政权成立四十一年期间的增长数字，这个增长数字，将比西德或法国的年产量高出很多。

1965年苏联纺织工业主要生产产品的生产水平将接近于美国目前的水平，这可以明显地从下表中看出（为便于比较起见，表中还引有英、法、西德的相应资料）：

	苏联1965年	美国1957年	英国1957年	法国1956年	西德
棉织物(百万公尺)	7700~8000	8700	1493	1300	2200
毛织物(百万公尺)	500	268	329	145	165

苏联纺织工业产品的增长，将比人口增长快得多。这样，就保证了按人口计算的产量得到不断提高。由于苏联生产增长速度比主要资本主义国家的生产增长速度快得多，所以苏联一定能顺利地完成任务。按人口计算超过主要资本主义国家生产水平的重大经济任务。

苏联1965年按人口计算的纺织工业产品生产，接近于美国的目前水平，现将相应数字列举于后：

	苏联1965年	美国	英国	西德	法国
			1957年		
棉织物(公尺)	34.7	50.0	29.0	41.0	24.9①
毛织物(公尺)	2.2	1.54	6.39	3.07	3.10①
袜子(双)	5.5	11.5②	9.2②	—	—
针织内衣(件)	3.46	5.0②	3.40②	—	—
针织外衣(件)	0.7	0.7②	1.4②	—	—

1965年后，苏联将再需要五年或者更多一些时间，就可以使产品按人口计算跃居世界第一位。正因为苏联的生产是为了不断提高人民的生活水平，所以苏联人民将过着世界上最高的生活水平的时期，已经为期不远了。

(苏联驻华大使馆新闻处供稿 孙传己译)

①1956年 ②1955年



## 紡織工业出版社出版的三种期刊

### 欢迎刊登广告

为了配合社会主义工业生产大跃进，迅速及时地使工业新产品能够更有效地在国家社会主义经济建设起到积极作用，并广泛地向全国广大人民介绍，我社特将期刊部分的封底和封底里辟出，刊登新产品广告。兹将广告刊登办法附后：

#### 国内广告刊例暂行办法

1959年1月实行

“中国纺织”是纺织工业部的机关刊物，每月1日、11日、21日出版。

“纺织通报”是纺织工业的全国性技术刊物，每月15日出版，以上两种均为16开本。

“纺织工人”是供给纺织工人阅读的一本刊物，每月5日、20日出版，为32开本。上述三种刊物发行范围都遍及全国各地。

广告地位分封底、封里两种。广告面积“中国纺织”、“纺织通报”全幅8"高×5<sup>3</sup>/<sub>4</sub>"阔，“纺织工人”全幅5<sup>3</sup>/<sub>4</sub>"高×4"阔，刊登广告至少刊登1/2幅。

每期广告定价如下表：

期 刊 名 称	封 底 (元)		封 底 里 (元)	
	全 幅	半 幅	全 幅	半 幅
中国纺织(旬刊)	350	200	300	180
纺织通报(月刊)	300	180	250	150
纺织工人(半月刊)	200	120	180	100

(一) 上项广告定价概系单色印刷，如刊户要求套色刊印(以二色为限)照原定价加三成。广告稿画请自行设计，线条清楚，如要我社代制图板，照价收款。

(二) 广告文字说明除专用名词可用外文外，一律用中文刊出，如系外文稿由刊户负责翻译为中文。

(三) 刊出广告如与原稿不符，或发生重要错误时，本刊负责更正，除该广告完全失效外，本刊不再补登。

(四) 广告内容性质如不适于本刊刊登者，本刊得拒绝刊载或征得刊户同意，代为转介其他适当刊物刊登。

(五) 广告内容本刊有删改权，不愿删改者须事先声明。

(六) 广告刊登地位、刊期等，刊户可提出意见，如广告拥挤时，本刊根据来稿先后缓急，作统一安排。

(七) 广告刊出后，原稿由本刊保存备查，三个月后即行销毁。

(八) 广告接洽处：纺织工业出版社发行部(北京东长安街 电话5·6831~358分机)

纺织工业出版社发行部

编辑者 中国纺织编辑部

(北京东长安街)

电话：(5) 6831 转

出版者 纺织工业出版社

(北京东长安街)

电话：(5) 6831 转

发行者 纺织工业出版社

订阅处 纺织工业出版社发行部

经售处 全国各地新华书店

印刷者 财政出版社印刷厂

本期印数：6,000册

每册定价：0.20元

